

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

HACCP secondo il Codex Alimentarius CXC 1-1969 e il Regolamento (CE) n. 852/2004

Analisi dei pericoli e punti critici di controllo, un obbligo di legge

78 requisiti. Per questa norma non esiste un certificato accreditato. Versione di 07/2026.

Questa checklist è uno strumento di lavoro gratuito per l'autovalutazione e la preparazione. Non costituisce una prova, non è un esame e non sostituisce il piano HACCP proprio dell'azienda. L'analisi dei pericoli e i punti critici di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente, poiché dipendono dai suoi prodotti e processi. Un foglio completamente compilato non significa che l'azienda soddisfi i requisiti del Regolamento (CE) n. 852/2004. Sono vincolanti il testo di legge, le guide di settore e l'autorità competente in materia di sicurezza alimentare. L'HACCP non è una norma: non esiste un certificato, e l'attuazione è vigilata dalle autorità. Leanshift non è un organismo di certificazione né un'autorità di vigilanza.

Azienda

Data

Redatto da

1 Fondamenti e cultura della sicurezza alimentare

1

- 1.1** La direzione si impegna in modo visibile per la sicurezza alimentare e dà l'esempio con il proprio comportamento. Mette a disposizione il tempo, il personale, le attrezzature e le risorse economiche necessarie, ha designato chi è responsabile dell'igiene e della sicurezza alimentare, e si è assicurata che tutti in azienda conoscano il proprio ruolo in materia. Tutto il personale sa cosa ci si aspetta da esso nel comportamento igienico quotidiano e conosce la regola secondo cui scostamenti, errori e quasi incidenti possono essere segnalati senza alcuno svantaggio. Le segnalazioni provenienti dal reparto vengono raccolte e riscontrate, e il modo in cui la sicurezza alimentare viene realmente vissuta viene rivisto a intervalli e adattato ogni volta che cambiano i prodotti, i processi, i locali o il personale. Questo punto è soddisfatto quando il comportamento quotidiano lo dimostra, non semplicemente quando esiste un documento in merito.

Come si dimostra: Come evidenza adeguata servono: una dichiarazione sulla sicurezza alimentare datata e firmata dalla direzione ed esposta dove il personale possa vederla, un quadro di chi è responsabile di cosa, inclusi i sostituti, registrazioni di formazione e istruzione con data, argomento e firme dei partecipanti, verbali o brevi note delle riunioni di team che trattano l'igiene, registrazioni dei giri interni di verifica igienica con il rilievo, la misura, il responsabile e la data di completamento, oltre a una traccia di ciò che è successo alle segnalazioni ricevute. Aiuta anche poter dimostrare che è stata svolta una nuova formazione dopo un cambiamento di prodotto, processo o personale. Una piccola azienda risolve tutto ciò senza apparati: un foglio con la dichiarazione firmata in bacheca, un quaderno di igiene in cui si annotano tre righe con data e nomi dopo ogni breve riunione di team, e un giro semplice con una checklist firmata una volta al mese. Gli ispettori ufficiali degli alimenti parlano con il personale, non solo con la direzione: le risposte date sul posto di lavoro sono la vera evidenza.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

2 Produzione primaria: agricoltura, pesca e caccia, sezione facoltativa

4

- 2.1** L'azienda ha registrato se svolge attività di produzione primaria, ossia coltivazione e raccolta, mungitura, allevamento di animali prima della macellazione, pesca, caccia o raccolta di prodotti selvatici, incluso il relativo stoccaggio, manipolazione e trasporto in azienda agricola. Quando ciò non si applica, il capitolo è contrassegnato come non applicabile e lasciato vuoto. Quando invece si applica, l'azienda sa e ha annotato per iscritto che proprio per queste attività non sussiste l'obbligo di attuare procedure basate sui principi HACCP ai sensi dell'articolo 5, paragrafo 3, del Regolamento 852/2004, e che al loro posto si applicano le disposizioni generali di igiene per la produzione primaria di cui all'allegato I di tale regolamento.

Come si dimostra: Una nota datata di non più di una pagina, oppure una voce sul frontespizio di questa checklist, che assegni ogni attività dell'azienda a una fase: produzione nell'azienda propria, poi trasformazione, fornitura, commercio. Come evidenza di supporto può servire la registrazione presso l'autorità competente in materia di sicurezza alimentare, la descrizione dell'azienda, il registro dei terreni o del bestiame. Una piccola azienda senza produzione primaria lo dichiara in una frase e omette il capitolo. Questa assegnazione è un'autovalutazione dell'azienda e non sostituisce il giudizio proprio dell'autorità.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

- 2.2** Nella fase di produzione primaria, le misure che evitano nella misura maggiore possibile la contaminazione dei prodotti sono definite ed efficaci nella pratica quotidiana, in particolare la contaminazione tramite acqua, suolo, mangimi, fertilizzanti, prodotti fitosanitari e biocidi, medicinali veterinari, rifiuti, nonché tramite parassiti e animali malati. Gli impianti, le attrezzature, i contenitori, le casse e i mezzi di trasporto vengono puliti e, quando necessario, disinfettati, l'acqua utilizzata è idonea al rispettivo scopo, e le persone che manipolano i prodotti sono sane e formate in materia di igiene. I risultati di analisi che segnalano un problema vengono presi in considerazione in queste misure.

Come si dimostra: Un piano di igiene e pulizia dell'azienda con visto di approvazione: impianto di mungitura, attrezzature di raccolta, casse e vassoi riutilizzabili, cella frigorifera, veicoli. Inoltre, evidenza della qualità dell'acqua, sia essa un allacciamento alla rete pubblica o un rapporto di analisi datato del pozzo privato, la formazione del personale e degli aiutanti alla raccolta con un elenco firme, un luogo di stoccaggio chiudibile a chiave per prodotti fitosanitari e detergenti. Una piccola azienda espone un piano di pulizia e ispezione compilato nella stalla o nel capannone e archivia dietro di esso l'analisi dell'acqua e l'elenco della formazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 2.3** Vengono tenute registrazioni delle misure utilizzate per controllare i pericoli, in una forma adeguata alla natura e alle dimensioni dell'azienda, e queste registrazioni vengono conservate. Coprono almeno i prodotti fitosanitari e biocidi utilizzati, la comparsa di parassiti e malattie che possono compromettere la sicurezza dei prodotti, i risultati delle analisi dei campioni rilevanti per la salute umana e, per gli animali, l'origine e la composizione del mangime nonché i medicinali veterinari somministrati, con data e periodo di sospensione. Le registrazioni vengono messe a disposizione dell'autorità competente e delle aziende riceventi su richiesta.

[Documento](#)

Come si dimostra: Registro di campo o quaderno di stalla, libro delle giacenze dei medicinali veterinari insieme ai documenti di somministrazione e fornitura del veterinario, bolle e etichette del mangime, rapporti di laboratorio e sui residui, registrazioni del controllo dei parassiti. È utile definire un periodo di conservazione e tenere una cartella per ogni anno di raccolta, in modo che i documenti siano immediatamente disponibili durante un'ispezione o una richiesta di un cliente. Una piccola azienda tiene un quaderno per campo o stalla con le colonne data, prodotto, quantità, utilizzatore, osservazione. Ciò che conta è la catena ininterrotta, non il software.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 2.4** Viene individuato il passaggio dalla produzione primaria a tutte le altre attività: non appena l'azienda trasforma, taglia, confeziona, oppure prepara e fornisce alimenti in uno spaccio aziendale, una cucina o un servizio di ristorazione, a tali attività si applicano i requisiti generali di igiene e le procedure basate sui principi HACCP, come indicato nei capitoli seguenti di questa checklist. Per le restanti attività di produzione primaria è stato deciso e registrato se venga applicata una guida riconosciuta di buone pratiche igieniche per il settore. L'applicazione volontaria dei principi HACCP in questa fase è possibile ma non obbligatoria.

Come si dimostra: Un elenco di attività con due colonne, produzione primaria e oltre, in cui ogni riga rimanda al capitolo di questa checklist che copre il punto. Inoltre, la guida di settore utilizzata, con edizione e data, ad esempio di un'associazione di categoria o di una camera di agricoltura, e una breve nota su quali dei suoi capitoli vengano attuati in azienda. Una piccola azienda scrive un paragrafo, ad esempio: la produzione di latte segue la guida dell'associazione, il caseificio aziendale e lo spaccio ricadono nei capitoli seguenti di questa checklist. Dove esattamente corra il confine in un caso concreto viene chiarito dall'azienda con l'autorità competente in materia di sicurezza alimentare.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

3 Struttura, distribuzione degli spazi e attrezzature

13

- 3.1-a** L'azienda ha valutato, per il proprio sito e i terreni circostanti, quali fonti esterne di contaminazione potrebbero incidere sulla sicurezza alimentare, ad esempio l'uso dei terreni vicini, la polvere, il fumo, gli odori, l'acqua stagnante, l'allevamento di animali o il traffico, e ha adottato misure di protezione efficaci per ogni fonte ritenuta rilevante. Le aree esterne sono disposte e mantenute in modo da non offrire rifugio né luogo di nidificazione ai parassiti e da consentire il deflusso dell'acqua superficiale. Quali fonti esterne siano rilevanti nel singolo caso deriva dall'ubicazione e dai prodotti dell'azienda e non è prescritto in modo generalizzato.

Come si dimostra: Come evidenza serve una breve valutazione del sito con uno schizzo planimetrico o una vista aerea, un elenco delle fonti ambientali considerate, la valutazione di ciascuna e la misura da essa derivata, ad esempio cancelli a chiusura ermetica, baie di carico coperte, superfici sigillate, manutenzione controllata delle aree verdi. Fotografie datate dell'area esterna e una nota sull'ultimo sopralluogo completano il quadro. Una piccola azienda copre questo aspetto in una sola pagina: colonna sinistra fattore ambientale, colonna centrale valutazione con relativa motivazione, colonna destra misura e data obiettivo, riesaminata una volta all'anno e ogni volta che cambia il contesto circostante.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 3.2-a** La disposizione dei locali e i percorsi delle materie prime, dei prodotti intermedi, dei prodotti finiti, dei materiali di confezionamento, del personale e dei rifiuti sono progettati in modo che le zone pulite e quelle sporche non si incrocino senza protezione. Quando la separazione fisica non è possibile per motivi strutturali, viene definita e resa nota in tutta l'azienda una separazione temporale o mediante regole organizzative. La distribuzione degli spazi tiene espressamente conto della manipolazione di ingredienti contenenti allergeni, in modo da evitare trasferimenti involontari verso altri prodotti. Quali zone siano considerate pulite e quali sporche viene stabilito dall'azienda in base ai propri prodotti e processi.

Come si dimostra: Come evidenza serve una planimetria con zone codificate a colori e frecce per i flussi di prodotto, personale e rifiuti, insieme a una breve spiegazione della logica di separazione e, quando la separazione è temporale, un piano di occupazione o un piano di sequenza produttiva, ad esempio lotti senza allergeni prima di quelli che li contengono. Una piccola azienda soddisfa questo requisito con uno schizzo di cucina disegnato a mano su un foglio A4 che mostri i percorsi, più una sequenza produttiva esposta. Quando l'edificio viene modificato o vengono aggiunte nuove linee di prodotto, il piano viene aggiornato, riconoscibile da versione e data.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 3.2-b** Pavimenti, pareti, soffitti, finestre, porte e installazioni fisse nelle zone in cui vengono manipolati alimenti sono realizzati con materiali che possono essere puliti e, quando necessario, disinfettati con le procedure previste. Sono privi di crepe, giunti aperti, rivestimenti scrostati e altri danni in cui possa accumularsi sporco o da cui possa staccarsi materiale verso l'alimento. Finestre e aperture verso l'esterno sono protette contro l'ingresso di parassiti e sporco, e le porte chiudono ermeticamente.

Come si dimostra: Come evidenza serve un registro di sopralluogo per locale con righe per pavimento, parete, soffitto, finestra, porta e una nota sullo stato, insieme a fotografie prima e dopo la riparazione dei difetti e fatture o conferme di lavoro per le riparazioni eseguite. Le schede tecniche dei materiali dei rivestimenti utilizzati dimostrano la loro pulibilità. Una piccola azienda gestisce questo aspetto come un giro mensile con una checklist firmata e un elenco aperto dei difetti in cui ogni voce riceve una data di riparazione; piastrelle incrinare e giunti in silicone allentati compaiono lì nominalmente, non come osservazione collettiva.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 3.2-c** Nelle zone in cui vengono manipolati alimenti è disponibile un numero adeguato di postazioni per il lavaggio delle mani, facilmente raggiungibili, dotate di acqua calda e fredda, detergente e un mezzo igienico per asciugare le mani. I lavabi sono destinati esclusivamente al lavaggio delle mani e sono distinguibili dai lavelli utilizzati per attrezzature o alimenti. I servizi igienici non si aprono direttamente sui locali in cui vengono manipolati alimenti, e sono disponibili spogliatoi e luoghi di deposito adeguati per il personale e gli indumenti da lavoro.

Come si dimostra: Come evidenza serve la planimetria con i punti di lavaggio mani, i servizi igienici, gli atrii e gli spogliatoi, integrata da fotografie degli impianti con dispenser di sapone e asciugamani pieni, e dalle registrazioni di acquisto dei materiali di consumo. Una scheda di controllo alla postazione di lavaggio con data e sigla documenta la verifica giornaliera del funzionamento e della disponibilità. Una piccola azienda priva di un atrio strutturale verso il servizio igienico documenta la soluzione alternativa concordata con l'autorità competente, ad esempio una porta a chiusura automatica e una postazione di lavaggio mani aggiuntiva immediatamente dopo il servizio igienico, insieme a una regola scritta sul cambio degli indumenti.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

3.2-d Per gli esercizi mobili o temporanei come banchi di mercato, veicoli di vendita, tendoni, allestimenti di ristorazione e distributori automatici, è definito e attuato come vengano raggiunti gli stessi obiettivi di protezione previsti per un esercizio fisso: posizionamento protetto, superfici pulibili, una postazione di lavaggio mani con acqua di qualità potabile, refrigerazione e raccolta separata dei rifiuti. L'idoneità del sito viene valutata prima dell'inizio dell'attività, in particolare per quanto riguarda la superficie del terreno, l'acqua, l'energia elettrica e gli influssi ambientali.

Come si dimostra: Come evidenza serve un elenco delle attrezzature per unità mobile, fotografie del banco allestito, un breve registro di montaggio e smontaggio per ogni giorno di attività con luogo, data, responsabile e una nota sull'allacciamento idrico ed elettrico, oltre alle registrazioni di manutenzione delle unità di refrigerazione e dei distributori automatici. Per i distributori automatici si aggiunge una registrazione di pulizia e rifornimento per macchina e data. Una piccola azienda lavora con una scheda di allestimento plastificata che viene spuntata come checklist e fotografata o firmata a ogni impiego.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

3.3-a Attrezzature, superfici di lavoro e contenitori a contatto con gli alimenti sono realizzati con materiali idonei, non rilasciano sostanze indesiderate nell'alimento e sono costruiti e posizionati in modo da poter essere puliti e, quando necessario, disinfettati e mantenuti con le procedure previste. Per i materiali a contatto con alimenti è disponibile una conferma di idoneità del fornitore. Vi è sufficiente distanza tra le attrezzature e rispetto alle pareti per consentire pulizia e ispezione. Quando vengono manipolate sostanze allergeniche e non può essere dimostrata una pulizia sicura tra un prodotto e l'altro, si utilizzano attrezzature o componenti dedicati e chiaramente identificati.

Come si dimostra: Come evidenza serve un elenco delle attrezzature con ubicazione, anno di costruzione e uso previsto, le dichiarazioni di conformità o le conferme del fornitore per i materiali a contatto con alimenti, fotografie dell'impianto che mostrino la distanza dalle pareti, e il piano di manutenzione con i lavori di manutenzione effettuati. Per la separazione degli allergeni si utilizzano utensili e contenitori codificati a colori, con il codice colore documentato per iscritto ed esposto in azienda. Una piccola azienda tiene l'elenco delle attrezzature come tabella a cinque colonne e archivia subito dietro le dichiarazioni di conformità del fornitore; per i nuovi acquisti la conferma viene richiesta al momento dell'ordine.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

3.3-b I dispositivi con cui l'azienda sorveglia l'efficacia delle proprie misure di controllo, ad esempio termometri, bilance, timer o strumenti di misura per altri parametri che l'azienda ha definito autonomamente, sono idonei allo scopo previsto, sufficientemente precisi e utilizzabili nell'intervallo in cui avviene la misurazione. La loro correttezza viene verificata a intervalli definiti e dopo eventi che potrebbero comprometterne la precisione. Vengono tenute e conservate registrazioni di queste verifiche e delle misure adottate quando vengono rilevati scostamenti. Quali dispositivi rientrino in questo gruppo e quale precisione debbano avere deriva dalle procedure di sorveglianza che l'azienda ha definito autonomamente.

[Documento](#)

Come si dimostra: Come evidenza serve un elenco dei dispositivi di sorveglianza con un identificativo univoco per dispositivo, un intervallo di verifica definito e una responsabilità assegnata, insieme alle registrazioni di verifica che mostrano data, riferimento, valore rilevato, scostamento e risultato, oltre a una nota su cosa accade al prodotto controllato con un dispositivo risultato deviato dall'ultima verifica valida. Anche i certificati di taratura di fornitori esterni rientrano qui, ma non sostituiscono la verifica interna intermedia. Una piccola azienda controlla regolarmente i termometri a sonda con acqua ghiacciata e acqua bollente e registra data, lettura e sigla su una scheda per dispositivo; un unico termometro di riferimento tarato in azienda è sufficiente a questo scopo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

3.3-c Per rifiuti, sottoprodotti e sostanze non destinate al consumo sono disponibili contenitori dedicati e chiaramente identificati, distinguibili dai contenitori per alimenti, a tenuta stagna e chiudibili dove richiesto. Detergenti, disinfettanti e altre sostanze chimiche sono stoccati separatamente da alimenti, materiali di confezionamento e superfici a contatto con alimenti, nelle loro confezioni originali o in contenitori di travaso chiaramente etichettati che non possano essere confusi con i contenitori per alimenti.

Come si dimostra: Come evidenza servono fotografie dei contenitori di rifiuti e prodotti chimici identificati nella loro posizione reale, un concetto di etichettatura o di colori in una pagina, l'elenco delle sostanze chimiche in uso con le relative schede di sicurezza, e il luogo di stoccaggio chiuso a chiave o fisicamente separato. Una piccola azienda gestisce tutto ciò con bidoni a pedale con coperchio in produzione, uno scaffale o armadio etichettato per i detergenti fuori dalla zona di preparazione, e la regola scritta secondo cui nessuna sostanza chimica viene mai travasata in un contenitore per alimenti.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

3.4-a L'acqua che entra in contatto con gli alimenti, viene utilizzata come ingrediente, serve a produrre ghiaccio o vapore o viene impiegata per pulire superfici a contatto con alimenti, è di qualità potabile, e tale idoneità è dimostrata. L'acqua non idonea come acqua potabile, ad esempio per protezione antincendio o raffreddamento, scorre in condotte separate e chiaramente identificate, senza collegamento con il sistema di acqua potabile e senza possibilità di riflusso. Ghiaccio e vapore vengono prodotti e conservati nelle stesse condizioni igieniche degli alimenti. Vengono tenute e conservate registrazioni dell'idoneità dell'acqua.

[Documento](#)

Come si dimostra: Quando l'azienda è allacciata alla rete pubblica, sono sufficienti l'analisi dell'acqua potabile in corso di validità del gestore e uno schizzo della rete interna che identifichi i punti di prelievo; quando l'acqua proviene da un pozzo proprio, l'azienda conserva i propri risultati di analisi di un laboratorio accreditato all'intervallo concordato con l'autorità. A ciò si aggiungono le registrazioni dei dispositivi antiriflusso, la manutenzione dei filtri dell'acqua e degli addolcitori, e la pulizia delle macchine per il ghiaccio. Una piccola azienda archivia insieme l'analisi, lo schizzo della rete idrica e la registrazione di manutenzione della macchina del ghiaccio, e aggiunge, per i rubinetti utilizzati raramente, una nota sullo spurgo periodico contro il ristagno.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

3.4-b Il sistema di scarico è progettato e mantenuto in modo che le acque reflue defluiscano in sicurezza, non si verifichi riflusso verso le zone in cui vengono manipolati alimenti e le condotte delle acque reflue non siano posizionate senza protezione sopra alimenti manipolati a vista o sopra superfici a contatto con alimenti. I rifiuti vengono rimossi tempestivamente dai locali in cui vengono manipolati alimenti e raccolti fino al ritiro in un luogo che può essere chiuso, pulito e protetto dai parassiti. Il punto di raccolta dei rifiuti è posizionato in modo da non interferire con le consegne o i flussi di merci.

Come si dimostra: Come evidenza serve uno schizzo con gli scarichi a pavimento, il separatore di grassi e il punto di raccolta rifiuti, le registrazioni di manutenzione e svuotamento del separatore di grassi, le registrazioni di smaltimento o i contratti di raccolta con il gestore rifiuti, e una registrazione di pulizia per gli scarichi e la zona rifiuti. Quando si generano sottoprodotti di origine animale, si aggiungono i documenti commerciali del gestore autorizzato allo smaltimento. Una piccola azienda registra lo svuotamento del separatore di grassi e la pulizia degli scarichi come righe nel piano di pulizia già tenuto e archivia dietro le ricevute di ritiro in ordine cronologico.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

3.4-c Per riscaldamento, raffreddamento, refrigerazione, congelamento e mantenimento a caldo sono disponibili impianti con una capacità adeguata ai volumi e alla produttività reali dell'azienda, e le temperature possono essere misurate nei punti che l'azienda ha definito per la propria sorveglianza. Per il guasto di questi impianti è definito chi viene informato, come viene gestito il prodotto interessato e quando viene interrotta la produzione. Quali temperature e tempi debbano essere rispettati viene derivato dall'azienda dai propri prodotti, processi e requisiti di legge.

Come si dimostra: Come evidenza serve un elenco degli impianti di refrigerazione, congelamento e riscaldamento con la capacità indicata e un confronto con il volume di punta, le registrazioni di manutenzione e riparazione, le registrazioni di sorveglianza della temperatura, sia con datalogger sia manoscritte, e una breve procedura di guasto con la via di segnalazione e la persona di contatto. Una piccola azienda appende una scheda con una lettura giornaliera e sigla su ogni unità di refrigerazione e archivia accanto un foglio che descrive cosa fare in caso di guasto della refrigerazione, incluso il prelievo di emergenza, la refrigerazione di riserva e la regola per lo smaltimento del prodotto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

3.4-d I locali in cui vengono manipolati alimenti sono adeguatamente ventilati, naturalmente o meccanicamente, in modo che calore, vapori e odori vengano rimossi e non si formi condensa sopra gli alimenti o le superfici a contatto con alimenti. Il flusso d'aria è disposto in modo che l'aria non si sposti dalle zone sporche a quelle pulite. Filtri e aperture di ventilazione sono accessibili, pulibili e mantenuti a intervalli definiti. L'illuminazione è progettata in modo che il lavoro e le ispezioni visive siano affidabilmente possibili, e le lampade sopra alimenti a vista sono infrangibili o dotate di protezione antischeggia.

Come si dimostra: Come evidenza servono le registrazioni di manutenzione e sostituzione filtri degli impianti di ventilazione ed estrazione con data e persona che ha eseguito il lavoro, una nota sulla direzione del flusso d'aria, ad esempio dal disegno dell'impianto o da una semplice prova con fumo documentata da fotografia, e un elenco degli apparecchi illuminanti nelle zone con alimenti a vista che indichi la protezione antischeggia presente. Una piccola azienda registra la pulizia dei filtri della cappa di aspirazione come riga fissa nel piano di pulizia e documenta le coperture protettive o i tubi infrangibili con una fotografia per locale e la data dell'adeguamento.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

3.4-e Per materie prime, prodotti intermedi, prodotti finiti, materiali di confezionamento, detergenti e rifiuti sono disponibili strutture di stoccaggio che consentono uno stoccaggio separato e identificato e che mantengono le condizioni di stoccaggio definite dall'azienda per i rispettivi prodotti. Gli ingredienti contenenti allergeni sono stoccati in modo da evitare il trasferimento verso altri prodotti, ad esempio in contenitori chiusi ed etichettati e in una disposizione in cui nulla possa cadere dall'alto. Le merci stoccate non poggiano direttamente sul pavimento e sono disposte in modo che pulizia e controllo dei parassiti restino possibili.

Come si dimostra: Come evidenza serve un piano di stoccaggio o un'assegnazione degli scaffali con zone designate, fotografie dei contenitori etichettati per gli ingredienti allergenici aperti, le registrazioni delle temperature di stoccaggio, e una nota di travaso ed etichettatura che mostri che le informazioni su lotto o data di scadenza vengono mantenute dopo il travaso. Una piccola azienda etichetta gli scaffali in modo permanente, stocca ingredienti allergenici come farina o frutta a guscio in contenitori chiusi e differenziati per colore su ripiani inferiori, e mantiene la distanza dal pavimento con pedane o piedini per scaffali.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

4 Formazione e competenza del personale

4

4.1 Per ogni mansione che comporta contatto con alimenti viene definita la conoscenza igienica necessaria a chi la svolge; il personale nuovo, gli aiutanti temporanei e i lavoratori stagionali ricevono questa istruzione prima di lavorare per la prima volta senza supervisione, e la conoscenza viene aggiornata a intervalli definiti.

Come si dimostra: Una matrice di formazione con le colonne mansione, argomento e intervallo, più registrazioni di presenza con data, contenuto, durata e firma. Inoltre, l'attestato dell'istruzione iniziale ai sensi dell'articolo 43 dell'Infektionsschutzgesetz (la legge tedesca sulla protezione dalle infezioni) e le registrazioni delle istruzioni successive. Una piccola azienda tiene un foglio per persona in una cartella: un briefing di 20 minuti alla fine di un turno è sufficiente purché siano registrati argomento, data e firma.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

4.2 Le persone che elaborano l'analisi dei pericoli e definiscono i punti di controllo dell'azienda hanno una conoscenza pratica dei dodici passaggi applicativi e dei sette principi, e l'azienda può indicare da dove proviene tale conoscenza; chiunque successivamente sorvegli, misuri o corregga in un punto di controllo è stato istruito proprio per quel compito.

Come si dimostra: Attestato di partecipazione a un corso HACCP, un profilo di qualificazione delle persone coinvolte, e il contratto di consulenza laddove si ricorra a supporto esterno. Per la sorveglianza: una registrazione di istruzione per persona e per punto di controllo, più una breve osservazione della direzione che confermi che la persona applica effettivamente il limite proprio dell'azienda, il suo metodo di misurazione e la propria via di correzione. Quali pericoli e quali limiti critici si applichino deriva dai prodotti e processi dell'azienda e deve essere elaborato in azienda stessa; la formazione fornisce solo gli strumenti per farlo. Una piccola azienda utilizza un corso della camera di commercio o dell'artigianato e lavora con la guida di settore alle buone pratiche igieniche.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

4.3 Il personale conosce gli allergeni soggetti a dichiarazione nei prodotti del proprio ambito, le regole interne contro il trasferimento involontario durante lo stoccaggio, la preparazione e la pulizia, e la via definita con cui viene risposta una domanda del cliente sugli ingredienti.

Come si dimostra: Materiale formativo contenente l'elenco allergeni proprio dell'azienda per ricetta, prova di presenza, e una breve verifica delle conoscenze nel lavoro quotidiano, ad esempio chiedendo a un addetto di sala quali ingredienti contenga un determinato piatto e dove lo verifichi. Una piccola azienda espone il quadro ingredienti attuale in modo visibile, designa una persona di contatto fissa per turno per tali domande, e registra il briefing su un unico foglio.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

4.4 La direzione rende visibile, con il proprio comportamento, affrontando gli scostamenti apertamente e senza ricerca di colpe, e trasmettendo i risultati al team, che la sicurezza alimentare ha la priorità su velocità e volume; l'efficacia della formazione viene verificata rispetto alla pratica e non solo rispetto alla presenza, e anche il personale esterno, come addetti alle pulizie, alla manutenzione o personale interinale, viene istruito prima di iniziare il lavoro.

Come si dimostra: Verbalì brevi della riunione sull'igiene con argomenti e decisioni, giri di osservazione della direzione con note su quanto osservato e su come si è risposto, una via di segnalazione a basso ostacolo per i contributi del team insieme a evidenza che tali contributi hanno ricevuto riscontro, e registrazioni di istruzione per ditte esterne firmate prima del primo incarico. Una piccola azienda dedica un quarto d'ora al mese con il team, annota tre righe al riguardo, e verifica l'efficacia ponendo domande mirate e osservando sul posto di lavoro. I fogli compilati documentano lo stato proprio dell'azienda; non sostituiscono né l'analisi dei pericoli dell'azienda né la valutazione dell'autorità ufficiale di controllo alimentare.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5 Manutenzione, pulizia, controllo dei parassiti e rifiuti

9

5.1 Pavimenti, pareti, soffitti, porte, finestre e superfici nei locali in cui vengono manipolati alimenti si trovano in uno stato che consente una pulizia accurata, e i difetti come crepe, vernice scrostata, piastrelle rotte o giunti aperti vengono registrati e riparati entro un termine tracciabile.

Come si dimostra: Elenco dei difetti o registro di manutenzione che indichi la data in cui è stato rilevato il difetto, il responsabile e la data della riparazione, supportato da fatture di ditte appaltatrici o fotografie prima e dopo. Una piccola azienda tiene un unico elenco continuo alla parete o in un foglio di calcolo dove ogni dipendente può inserire un difetto, e la direzione appone il visto sul completamento.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.2 Per attrezzature, macchinari e impianti a contatto con gli alimenti o che incidono sulla sicurezza del prodotto, come unità di refrigerazione, forni, affettatrici, lavastoviglie e condotte idriche, sono definiti gli intervalli di manutenzione, e la manutenzione effettivamente svolta viene documentata.

Come si dimostra: Piano di manutenzione o registro attrezzature che indichi l'intervallo e la data dell'ultimo intervento, supportato da registrazioni di manutenzione, rapporti di intervento del tecnico o fatture. Una piccola azienda si gestisce con un elenco attrezzature in cui ogni riga indica l'elemento, l'intervallo e la data dell'ultimo intervento, con i rapporti di intervento archiviati dietro.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.3 Gli strumenti di misura utilizzati per sorvegliare i parametri rilevanti per la sicurezza, in particolare i termometri per refrigerazione, riscaldamento e mantenimento a caldo, vengono verificati in quanto a precisione a intervalli definiti, e i dispositivi che si scostano o sono difettosi vengono ritirati dal servizio.

Come si dimostra: Registro di verifica con identificazione del dispositivo, data della verifica, valore di riferimento, valore reale e risultato, supportato da certificati di taratura per i dispositivi di riferimento. Una piccola azienda controlla i propri termometri portatili in un bagno di acqua ghiacciata e annota data e lettura in un elenco, dove un unico termometro di riferimento certificato è sufficiente come parametro di confronto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

5.4 **Esiste un piano di pulizia e disinfezione che indica, per ogni zona, superficie e attrezzatura, cosa viene pulito, con quale prodotto, a quale concentrazione, con quale tempo di contatto, con quale frequenza e chi ne è responsabile.**

[Documento](#)

Come si dimostra: Piano di pulizia e disinfezione esposto alla parete o conservato in una cartella, riscontrato con le schede tecniche e le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati, in modo che concentrazione e tempo di contatto corrispondano alle specifiche del produttore. Una piccola azienda costruisce il piano come tabella organizzata per locale e lo espone nel locale interessato affinché sia leggibile sul posto di lavoro.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.5 **Il completamento della pulizia pianificata viene confermato e la sua efficacia viene verificata, e quando un controllo rileva uno stato insoddisfacente, il rilavoro e l'eliminazione della causa sono tracciabili.**

Come si dimostra: Registrazioni di pulizia firmate per turno o per giorno, risultati di controlli visivi effettuati da una seconda persona e, quando utile, risultati di laboratorio di tamponi o piastre da contatto prelevati su superfici a contatto con alimenti con data, luogo ed esito. Una piccola azienda combina il visto sul piano di pulizia con un controllo visivo settimanale della direzione e fa analizzare esternamente uno o due tamponi ogni trimestre.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.6 **Detergenti, disinfettanti e altre sostanze chimiche vengono conservati nella confezione originale etichettata o in contenitori chiaramente marcati, stoccati separatamente da alimenti, materiale di confezionamento e articoli a contatto con alimenti, l'accesso è controllato, e per i prodotti utilizzati su superfici a contatto con alimenti il produttore ne conferma l'idoneità.**

Come si dimostra: Fotografie o uno schizzo del deposito chimico separato o chiuso a chiave, un elenco dei prodotti in uso con riferimento alla scheda di sicurezza e alla conferma del produttore dell'idoneità per il settore alimentare, più la formazione impartita ai dipendenti sulla manipolazione sicura. Una piccola azienda utilizza un armadio chiudibile a chiave fuori dai locali di produzione e vieta espressamente di travasare sostanze chimiche in bottiglie per bevande.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.7 **L'azienda tiene lontani parassiti e animali domestici dalle zone in cui vengono manipolati alimenti: le vie di accesso sono protette, l'edificio offre il minor rifugio e cibo possibile, è presente un sistema di monitoraggio con punti di ispezione definiti, e le ispezioni avvengono a intervalli fissi.**

[Documento](#)

Come si dimostra: Planimetria del sito con punti di monitoraggio numerati per roditori e insetti volanti, rapporti di ispezione della ditta di disinfestazione o registrazioni interne di ispezione con data ed esito per punto, supportati da evidenza di misure strutturali come guarnizioni delle porte, zanzariere o passaggi di tubazioni sigillati. Una piccola azienda può numerare e fotografare autonomamente i punti di monitoraggio e percorrerli settimanalmente con una breve checklist.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.8 **Per un'infestazione confermata o sospetta sono definiti la via di segnalazione, le misure immediate e la decisione su come trattare il prodotto potenzialmente interessato, le misure di controllo vengono eseguite da persone competenti senza mettere a rischio gli alimenti, e vengono seguiti sia l'efficacia sia la causa principale.**

Come si dimostra: Rapporti di infestazione con data, luogo, portata e misura adottata, registrazioni di blocco o smaltimento del prodotto interessato, rapporti di intervento e prova della competenza del fornitore di servizi incaricato, più controlli di follow-up che dimostrino che l'infestazione è terminata. Una piccola azienda registra la via di segnalazione e il numero di emergenza del fornitore di servizi su un unico foglio nella cartella pulizie, in modo che anche il personale temporaneo sappia chi chiamare.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

5.9 Rifiuti, avanzi alimentari e prodotto non più idoneo alla vendita vengono raccolti in contenitori contrassegnati, sufficientemente stagni e chiudibili, rimossi con rapidità tale da non accumularsi nei locali di lavoro, stoccati separatamente dove richiesto, e la loro consegna a gestori di rifiuti autorizzati è documentata.

Come si dimostra: Contratti di smaltimento rifiuti e bolle di trasferimento o documenti commerciali del gestore, conservati separatamente per i sottoprodotti animali e i grassi esausti, insieme ai requisiti di pulizia dei contenitori rifiuti e del locale rifiuti nel piano di pulizia. Una piccola azienda raccoglie le ricevute di ritiro in ordine cronologico in un'unica cartella e registra per iscritto i giorni di ritiro e la responsabilità della pulizia dei bidoni.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6 Personale: salute, comportamento igienico e formazione

5

6.1 L'azienda ha definito quali sintomi e malattie una persona deve segnalare prima di lavorare con alimenti, a chi viene fatta la segnalazione, e chi decide su una riassegnazione temporanea delle mansioni. La stessa regola si applica a personale occasionale, personale interinale, tirocinanti e familiari collaboratori, e le persone interessate ne sono a conoscenza.

Come si dimostra: Regola scritta di segnalazione che designi una persona di contatto responsabile, avviso dei sintomi da segnalare esposto nello spogliatoio, registrazioni dell'istruzione iniziale e di quelle successive ai sensi della normativa sulla protezione dalle infezioni con data e firma, una nota informale per ogni esclusione dal servizio e per il rientro al lavoro. Una piccola azienda tiene un unico elenco nella cartella del personale con la data dell'ultima istruzione per ogni persona.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6.2 Sono definite le occasioni in cui è necessario lavarsi le mani per le mansioni effettivamente svolte nel sito, incluso l'inizio del lavoro, l'uso dei servizi igienici, la fine di una pausa, il contatto con rifiuti, e qualsiasi passaggio tra prodotto crudo e prodotto pronto al consumo. Le postazioni di lavaggio mani necessarie a tale scopo sono raggiungibili dal posto di lavoro senza deviazioni e sono dotate di detergente e di un mezzo igienico di asciugatura.

Come si dimostra: Piano di igiene delle mani che indichi occasione, prodotto e tempo di contatto, avviso posizionato direttamente sopra il lavabo, registrazioni di acquisto o consegna di sapone e asciugamani monouso come evidenza del consumo reale, sigle del supervisore su controlli a campione. In un sito piccolo il piano sta su una pagina, e il controllo a campione è una spunta mensile con sigla sullo stesso foglio.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6.3 Per ogni zona è definito quale abbigliamento da lavoro e dispositivi di protezione, incluso il copricapo, vengano indossati, con quale frequenza vengano cambiati, e chi li lava e in quali condizioni. L'abbigliamento civile personale e l'abbigliamento da lavoro sono conservati separatamente, e l'abbigliamento visibilmente sporco viene cambiato prima di proseguire il lavoro.

Come si dimostra: Regola di abbigliamento per zona con frequenza di cambio, elenco di consegna dell'abbigliamento firmato dalla persona che lo riceve, evidenza del lavaggio come contratto con un servizio di lavanderia o come specifica interna della temperatura di lavaggio, armadietti separati o almeno scomparti separati. Una piccola azienda documenta questo con un elenco di consegna e una breve nota che indichi chi lava e a quale temperatura.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6.4 Esistono regole di comportamento per ogni zona in cui vengono manipolati alimenti sfusi; si applicano anche a visitatori, appaltatori e autisti e vengono comunicate loro prima dell'accesso. Coprono almeno: gioielli, orologi, unghie artificiali e oggetti personali, la copertura delle ferite con cerotti ad alta visibilità e, quando necessario, rilevabili, e il mangiare, bere e fumare solo nelle zone designate a tale scopo.

Come si dimostra: Istruzione del sito che riporti le regole di comportamento con conferma firmata per persona, regola di accesso per persone esterne con una voce nel foglio visitatori e consegna di abbigliamento monouso, un punto fisso di consegna per cerotti a contrasto cromatico con controllo delle scorte. In un sito piccolo bastano un avviso all'ingresso e un unico foglio visitatori accanto alla porta.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

- 6.5 Ogni persona a contatto con gli alimenti viene formata prima di iniziare il lavoro e successivamente a intervalli definiti, adattata al proprio compito. Oltre all'igiene di base, la formazione tratta espressamente la manipolazione degli ingredienti allergenici e il trasferimento tramite mani, abbigliamento e utensili; viene erogata in una forma comprensibile a tutti i partecipanti, e la direzione dimostra con il proprio comportamento che gli scostamenti igienici possono essere segnalati senza alcuno svantaggio.**

Come si dimostra: Piano di formazione con argomento, data e gruppo destinatario, elenco presenze con firme, materiali che utilizzano immagini anziché testi lunghi laddove esistano barriere linguistiche, una verifica semplice dell'efficacia, come una piastra da contatto delle mani o un breve questionario, più registrazioni degli scostamenti segnalati e delle misure adottate in risposta. Un sito piccolo forma durante il briefing mattutino e registra data, argomento e sigle su un unico modulo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7 Controllo delle operazioni

17

- 7.1 Il flusso dal ricevimento merci fino alla spedizione è rappresentato in una mappa di processo dedicata che copre ogni fase, ogni punto di stoccaggio intermedio, ogni rilavorazione e ogni rientro del prodotto nel flusso, e che è stata percorsa e confermata sul campo durante la produzione reale. Quali fasi debbano essere controllate, e con quale misura, viene derivato dall'azienda dalla propria analisi dei pericoli, poiché dipende dai prodotti realizzati, dalle attrezzature in uso e dai clienti serviti, e non può essere imposto dall'esterno.**

Come si dimostra: Un diagramma di flusso o un elenco numerato di fasi con data, autore, e una nota che indichi chi lo ha verificato sul campo e quando. Accanto a esso, una tabella che assegna la misura di controllo prevista a ogni fase e rimanda alla propria analisi dei pericoli dell'azienda. Una via pratica per la derivazione: prendere come punto di partenza codici di settore di buone pratiche igieniche, schede orientative delle autorità e letteratura tecnica, quindi esaminarli passo per passo decidendo cosa si applichi realmente a questa azienda. Una piccola azienda disegna la mappa su una sola pagina e vi registra i cambiamenti di ricetta, attrezzatura o locali con una nuova data.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 7.2 Per ogni fase in cui l'azienda si affida al tempo e alla temperatura per tenere sotto controllo un pericolo, come riscaldamento, raffreddamento, conservazione a freddo, congelamento, mantenimento a caldo o stagionatura, i valori da applicare vengono stabiliti e motivati dall'azienda stessa. È stabilito chi misura, con quale frequenza, in quale punto, e cosa deve accadere quando il valore definito non viene raggiunto.**

Come si dimostra: Una descrizione della procedura per fase che indichi il valore proprio dell'azienda, il punto di misurazione, la frequenza e la regola di intervento in caso di scostamento, insieme alle registrazioni delle misurazioni effettuate. La motivazione di un valore deriva da requisiti di legge, da guide di settore pubblicate, o dalla serie di misurazioni propria dell'azienda sul prodotto reale, ad esempio curve di temperatura al cuore del pezzo più spesso o curve di raffreddamento nel contenitore più pieno. I valori utilizzati da un'altra azienda non sono di per sé evidenza, devono essere confermati sul prodotto proprio. Una piccola azienda documenta tale conferma con un registro di misurazioni che copre alcuni lotti e lo ripete ogni volta che cambia quantità, attrezzatura o ricetta.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 7.3 Gli strumenti di misura e prova utilizzati per dimostrare il controllo, come termometri, datalogger, bilance, misuratori di pH o dell'attività dell'acqua, sono idonei all'uso previsto, vengono verificati in quanto a precisione a intervalli definiti, e vengono regolati, riparati o ritirati dal servizio quando si scostano. Quando si rileva che un dispositivo ha misurato in modo scorretto, viene valutato quale prodotto sia stato giudicato con esso durante il periodo interessato.**

Come si dimostra: Un elenco delle attrezzature che mostri ubicazione, intervallo di verifica e data dell'ultima verifica, più le registrazioni di verifica stesse. In pratica ciò può essere gestito con un termometro di riferimento dotato di certificato di taratura, rispetto al quale vengono confrontati i termometri di lavoro in acqua ghiacciata a 0 gradi Celsius e in acqua bollente, annotando valore di riferimento, valore reale e scostamento. Per le misurazioni errate rilevate è sufficiente una breve nota che indichi quali lotti sono stati riesaminati e come sono stati decisi.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

7.4 Per materie prime, ingredienti, additivi, coadiuvanti tecnologici e prodotti finiti acquistati esistono requisiti definiti dall'azienda stessa che indicano cosa viene accettato e cosa no. Come minimo coprono l'origine, l'etichettatura, le dichiarazioni di allergeni, lo stato della confezione, la temperatura richiesta alla consegna, e la shelf life.

Come si dimostra: Schede di specifica o una tabella delle materie prime che elenchi i criteri di accettazione per articolo, supportata dalle schede tecniche del fornitore e dalle informazioni sugli allergeni. Una piccola azienda tiene un unico elenco con una riga per articolo e colonne per fornitore, temperatura di consegna richiesta, allergeni e particolarità. Le schede tecniche vengono aggiornate ogni volta che il fornitore modifica una ricetta.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.5 Ogni consegna viene controllata rispetto ai requisiti definiti prima di essere accettata, il risultato viene registrato, e il prodotto non conforme viene respinto o tenuto in quarantena fino alla risoluzione della questione. Il prodotto non viene accettato quando risulta evidente che sia talmente deteriorato, contaminato o maltrattato da non essere sicuro nemmeno dopo un'ulteriore lavorazione.

Come si dimostra: Un registro di ricevimento merci con data, fornitore, articolo, numero di lotto, temperatura misurata per i prodotti refrigerati e congelati, una valutazione dello stato, e una firma. I rifiuti con il motivo e l'evidenza a supporto, ad esempio una fotografia e una nota di reso, oppure un'annotazione sul documento di trasporto. Una piccola azienda utilizza un modulo semplice, oppure timbra e firma il documento di trasporto con la temperatura aggiunta a mano.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.6 I fornitori e gli articoli da essi approvvigionati sono conosciuti, vengono selezionati secondo criteri tracciabili, e vengono rivalutati a intervalli definiti. I riscontri provenienti dal ricevimento merci, dalle analisi, dai reclami dei clienti o dagli allarmi ufficiali confluiscono in questa valutazione e portano a una risposta verso il fornitore.

Come si dimostra: Un elenco fornitori con gli articoli assegnati a ciascuno e la data dell'ultima valutazione, supportato dall'evidenza sottostante: questionari di autovalutazione, evidenze di terze parti, rapporti di analisi, il numero di registrazione o riconoscimento dello stabilimento, e uno storico dei reclami. Le risposte sono documentate tramite corrispondenza o una nota della conversazione. Una piccola azienda gestisce questo aspetto come una tabella con una riga per fornitore e una colonna per gli eventi dell'anno in corso.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.7 L'acqua che entra in contatto con gli alimenti, con superfici a contatto con alimenti o con le mani del personale è di qualità potabile. Lo stesso vale per il ghiaccio che tocca gli alimenti o viene utilizzato per raffreddarli, e per il vapore che entra in contatto diretto con alimenti o superfici di contatto. L'origine dell'acqua è nota, e la sua qualità viene verificata a intervalli definiti.

Come si dimostra: Quando l'azienda è allacciata alla rete pubblica: un'analisi dell'acqua potabile in corso di validità o il rapporto di qualità del gestore, più un piano dei punti di prelievo propri dell'azienda che mostri dove si trovi un filtro, un addolcitore o una macchina per il ghiaccio, poiché la qualità può alterarsi a valle di questi punti. Quando l'acqua proviene da un pozzo o da una sorgente propria: un piano di campionamento con parametri, punti di prelievo e frequenza, insieme ai risultati di un laboratorio accreditato. Una piccola azienda archivia i risultati accanto a una breve nota su come agirà in caso di risultato sfavorevole, chi viene informato, e a quale punto viene sospeso l'uso.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.8 L'acqua non di qualità potabile e utilizzata solo per scopi senza contatto con alimenti, come lotta antincendio, generazione di vapore senza contatto con il prodotto o raffreddamento, scorre in un sistema di tubazioni separato e chiaramente identificato, senza collegamento con la rete di acqua potabile e senza possibilità di rifluire in essa. Quando l'acqua viene trattata e riutilizzata, è stato verificato e motivato che da ciò non deriva alcun pregiudizio per l'alimento.

Come si dimostra: Un piano delle tubazioni o una documentazione fotografica delle linee e delle uscite identificate a colori, evidenza dei dispositivi antiriflusso e delle loro verifiche. Per l'acqua riutilizzata, ad esempio nel lavaggio in controcorrente, una breve valutazione scritta che copra la fase di trattamento, i parametri sorvegliati, e i criteri di rilascio. Una piccola azienda priva di rete non potabile lo dichiara esattamente in una frase, in modo che la verifica resti tracciabile.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

7.9 Il prodotto crudo e non trattato è separato dal prodotto pronto al consumo e trattato, per spazio, per tempo, o mediante attrezzature e superfici di lavoro dedicate. Personale, utensili, contenitori, strumenti di pulizia e percorsi di movimento sono organizzati in modo che nulla si trasferisca da un lato all'altro, ed è prevista una pulizia efficace tra i cambi di attività.

Come si dimostra: Un piano di locali o zone che mostri i percorsi seguiti da personale, prodotto e rifiuti, la codifica a colori di taglieri, coltelli e strumenti di pulizia con una legenda, e un'istruzione di lavoro sul lavaggio delle mani e il cambio dell'abbigliamento protettivo. Quando la separazione è possibile solo nel tempo, il programma di produzione e la registrazione di pulizia documentano la sequenza. Una piccola azienda con un'unica cucina gestisce questo aspetto tramite fasce orarie fisse e una pulizia intermedia firmata sul piano di pulizia.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.10 L'azienda conosce ogni sostanza allergenica presente sul sito in assoluto, e non solo quelle nelle ricette, ma anche quelle nei materiali ausiliari, nei coadiuvanti tecnologici, nella rilavorazione, negli agenti di rivestimento e distacco, negli ingredienti tenuti per l'area del personale, e nelle merci semplicemente tenute in stoccaggio intermedio o riconfezionate. Il quadro può essere assegnato a un prodotto e a una zona, e viene aggiornato a ogni cambiamento di ricetta o fornitore.

Come si dimostra: Una matrice degli allergeni con i prodotti o le ricette nelle righe e i gruppi di sostanze da dichiarare nelle colonne, alimentata dalle specifiche e dalle schede tecniche dei fornitori. Ciò che conta è una data di modifica su ogni riga e un responsabile designato, in modo che un cambiamento di ricetta non comunicato da un fornitore venga notato. Una piccola azienda tiene la matrice in un foglio di calcolo e archivia dietro le schede tecniche dei fornitori.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.11 L'azienda ha valutato le vie attraverso cui una sostanza allergenica può raggiungere involontariamente un prodotto che non deve contenerla, e ha derivato da tale valutazione le proprie misure, come stoccaggio segregato, contenitori chiusi con etichettatura inequivocabile, una sequenza produttiva definita, attrezzature dedicate, o una pulizia intermedia di efficacia dimostrata. L'efficacia di queste misure viene verificata e non semplicemente presupposta.

Come si dimostra: Una valutazione scritta per ogni via di ingresso che indichi la misura scelta e il responsabile, un programma di produzione che mostri la sequenza definita, ed evidenza dell'efficacia: ispezione visiva dopo la pulizia con firma, campioni con tampone o test rapidi per allergeni nei punti critici, e quando necessario un risultato di laboratorio sul primo prodotto dopo il cambio. Una piccola azienda inizia con una sequenza fissa, prima senza allergeni, e documenta la pulizia intermedia nel piano di pulizia con l'orario e una firma. Una dicitura precauzionale su possibili tracce non sostituisce la misura.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.12 Le informazioni sulle sostanze allergeniche presenti raggiungono il cliente in modo affidabile, tramite l'etichetta per i prodotti preconfezionati e tramite una forma di comunicazione definita e nota internamente per i prodotti venduti sfusi. Ogni cambiamento di ricetta, ingrediente o fornitore innesca una revisione dell'etichettatura e della comunicazione, e le etichette o gli avvisi superati vengono ritirati dalla circolazione.

[Documento](#)

Come si dimostra: Una fase di rilascio per etichette e menu con data e nome della persona che rilascia, una registrazione di riscontro tra la ricetta attuale e il testo dell'etichetta, e per le merci sfuse l'avviso, la cartella o la scheda con l'informazione, più evidenza che il personale di vendita sia stato istruito al riguardo. Una piccola azienda tiene un raccoglitore con un foglio per piatto che riporta ingredienti e allergeni, e vi annota ogni cambiamento con una data. Le vecchie etichette distrutte vengono annotate brevemente.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

7.13 Per ogni prodotto la shelf life e le condizioni di stoccaggio vengono stabilite e motivate dall'azienda stessa, e ogni unità prodotta reca un'identificazione tramite cui può essere assegnata a un lotto di produzione o a un giorno di fabbricazione. La stessa assegnazione si applica al prodotto che viene rilavorato o riutilizzato all'interno dell'azienda.

Come si dimostra: Un foglio per prodotto che indichi la codifica della data, la condizione di stoccaggio e la motivazione, supportato da prove di conservazione in condizioni reali, risultati di laboratorio sul tempo di conservazione, o guide di settore pubblicate confermate sul prodotto proprio. Accanto a ciò, la regola su come viene costruita l'identificazione del lotto, ad esempio data di fabbricazione più un numero progressivo. Una piccola azienda annota i lotti nel libro di produzione e applica lo stesso numero sul contenitore e sul campione trattenuto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.14 I materiali di confezionamento e imballaggio sono idonei al contatto con l'alimento in questione, vengono stoccati protetti e separati dalle materie prime e dai prodotti chimici per la pulizia, e vengono controllati visivamente per pulizia e integrità prima dell'uso. I contenitori riutilizzati vengono messi in servizio solo quando sono stati puliti e sono idonei allo scopo.

Come si dimostra: Dichiarazioni di conformità o evidenza di idoneità dei fornitori dei materiali per ogni articolo, archiviate insieme alle specifiche, più un luogo di stoccaggio che protegga i materiali da polvere, parassiti e umidità. Il controllo visivo prima dell'uso viene firmato sulla registrazione di produzione. Una piccola azienda archivia le dichiarazioni del fornitore in un raccoglitore e le richiede attivamente ogni volta che viene introdotto un nuovo materiale.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.15 Il prodotto lascia l'azienda solo dopo un controllo che le fasi di controllo previste siano state completate e che le relative registrazioni siano complete. Durante il carico e il trasporto vengono mantenute le temperature richieste, e i veicoli e i contenitori sono puliti, idonei, e caricati in modo che i prodotti non possano influenzarsi negativamente a vicenda.

Come si dimostra: Una nota di rilascio con nome e data per ogni lotto o consegna, una misurazione della temperatura al carico, un controllo di pulizia del veicolo con firma, più il documento di trasporto e il documento di trasporto merci, e sui percorsi più lunghi la stampa del registratore di temperatura. Quando viene utilizzato un vettore terzo, l'accordo contrattuale sul controllo della temperatura. Una piccola azienda che consegna in proprio utilizza una riga per giro con orario di partenza, temperatura nel vano di carico, e una firma.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.16 L'azienda può indicare, per ogni prodotto, il fornitore immediato e il cliente commerciale immediato, e può mettere tale informazione a disposizione delle autorità su richiesta. Il collegamento tra i lotti utilizzati e i lotti prodotti è sufficientemente chiuso da poter delimitare un lotto interessato in entrambe le direzioni, e le registrazioni vengono conservate per un periodo adeguato.

[Documento](#)

Come si dimostra: Documenti di trasporto e fatture per le merci in entrata, registrazioni di produzione che collegano i lotti utilizzati al lotto prodotto, e documenti in uscita che mostrino cliente, data, articolo e quantità. La solidità diventa visibile solo in un'esercitazione: prendere a caso un prodotto finito, rintracciarlo a ritroso fino ai lotti di materia prima e in avanti fino a ogni cliente, con il tempo impiegato e una riconciliazione delle quantità, e registrare il risultato con una data. Una piccola azienda gestisce questo con un libro di produzione e documenti di trasporto archiviati, purché il numero di lotto compaia in entrambi.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

- 7.17** Esiste una procedura che l'azienda segue quando ha motivo di ritenere che un alimento immesso sul mercato non sia sicuro: il prodotto interessato viene bloccato e identificato in modo inequivocabile, una persona designata decide cosa ne accade, il prodotto viene ritirato dal mercato e, laddove possa già aver raggiunto il consumatore, richiamato pubblicamente, e l'autorità competente viene informata senza ritardo. Le responsabilità e le vie di contatto sono definite anche al di fuori dell'orario di lavoro, e la procedura viene esercitata a intervalli definiti per confermare che funzioni. [Documento](#)

Come si dimostra: Una procedura scritta che stabilisca le vie decisionali e i nomi e i numeri di telefono dei responsabili, dell'autorità, dei laboratori, dei clienti e, ove rilevante, della stampa, insieme a lettere modello per l'informazione ai clienti e per la notifica all'autorità, e un'etichetta di blocco per il prodotto. L'evidenza è il registro di quarantena con lotto, quantità, motivo e la decisione sulla destinazione, le registrazioni di distruzione o reso, e il registro dell'esercitazione con data, durata, quantità recuperata, e i punti deboli emersi. Una piccola azienda espone la procedura su una pagina, affigge l'elenco contatti in ufficio, e verifica una volta all'anno, con un lotto reale, se la catena tiene. Questo elenco non sostituisce una valutazione ufficiale e non costituisce consulenza legale.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8 Informazione sul prodotto e consapevolezza del consumatore

4

- 8.1** Ogni lotto che lascia il sito reca un identificativo univoco visibile sul prodotto o sulla sua confezione, e tale identificativo può essere collegato all'interno del sito alla data di produzione o spedizione, alle materie prime utilizzate e alle relative registrazioni di sorveglianza, in modo che una quantità interessata possa essere delimitata in caso di necessità. [Documento](#)

Come si dimostra: Una regola di definizione del lotto che indichi cosa delimita un lotto, ad esempio il giorno di produzione, il tino o il lotto di consegna in entrata, insieme a un campione di etichetta che mostri l'identificativo e un elenco lotti o una registrazione di produzione che colleghi, per lotto, i lotti di materia prima utilizzati e i clienti riforniti. Una piccola azienda utilizza la data di produzione come codice lotto e tiene un unico foglio giornaliero su cui compaiono affiancati la data, gli articoli prodotti, i lotti del fornitore utilizzati e i clienti riforniti.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 8.2** Il prodotto viene rilasciato con le informazioni di cui l'anello successivo della catena necessita per manipolarlo in sicurezza: denominazione, lotto, data di scadenza o termine minimo di conservazione, la temperatura di stoccaggio e trasporto richiesta e, ove rilevante, indicazioni sulla preparazione o l'ulteriore lavorazione.

Come si dimostra: Etichette, documenti di trasporto o documenti commerciali per articolo, riscontrati con un elenco anagrafico prodotti che stabilisce la shelf life e la temperatura richiesta per ogni prodotto, insieme all'evidenza su cui si basa la dichiarazione di shelf life, come prove di conservazione, risultati di laboratorio o informazioni del fornitore. Una piccola azienda tiene l'elenco anagrafico prodotti come tabella semplice e archivia accanto ad esso la motivazione della shelf life come breve nota datata.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 8.3** Per ogni prodotto rilasciato è noto, ed accessibile al cliente, quali ingredienti allergenici contenga, anche per il prodotto sfuso o non confezionato; l'informazione corrisponde agli ingredienti effettivamente utilizzati e alle ricette, e viene aggiornata ogni volta che cambia una ricetta o un fornitore. [Documento](#)

Come si dimostra: Ricette con gli allergeni segnalati, derivate dalle specifiche e dalle etichette delle materie prime acquistate, insieme all'informazione sugli allergeni per il cliente come avviso, cartella, allegato al menu o etichetta, più un registro delle modifiche che mostri quando è stata aggiornata quale dichiarazione. Una piccola azienda tiene una cartella allergeni con una riga per piatto e archivia dietro le etichette delle materie prime, in modo che ogni dichiarazione possa essere rintracciata fino alla propria origine in qualsiasi momento.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

- 8.4** Quando la sicurezza del prodotto dipende dalla corretta manipolazione da parte del consumatore, ad esempio con prodotti che devono essere riscaldati a fondo prima del consumo, con prodotti refrigerati o con offerte rivolte a gruppi vulnerabili, il consumatore riceve informazioni comprensibili al riguardo, e il personale è in grado di rispondere correttamente alle domande su ingredienti e manipolazione.

Come si dimostra: Campioni dell'informazione al consumatore su etichetta, avviso, menu o sito web, insieme al briefing del personale con data ed elenco presenze, che stabilisca chi fornisce l'informazione e da dove tale informazione provenga. Una piccola azienda tiene un foglio al banco con le risposte standard e una nota secondo cui, in caso di dubbio, va aperta la cartella allergeni anziché indovinare la risposta.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9 Trasporto e consegna

3

- 9.1** Veicoli, rimorchi, vani di carico e contenitori riutilizzabili utilizzati per trasportare alimenti sono progettati e mantenuti in modo da poter essere puliti a fondo, vengono puliti a intervalli definiti e ogni volta che il carico cambia tra prodotti critici, e i contenitori o le cisterne utilizzati per merci sfuse in trasporto alla rinfusa sono visibilmente dedicati esclusivamente all'uso alimentare.

Come si dimostra: Un registro di veicoli e contenitori con l'intervallo di pulizia, registrazioni di pulizia firmate per veicolo con data e responsabile, l'inclusione di vani di carico e casse di trasporto nel piano di pulizia, più il contrassegno di uso alimentare su cisterne o contenitori. Una piccola azienda che consegna con una station wagon o un rimorchio frigorifero tiene un unico foglio nel veicolo su cui l'autista firma la pulizia e un controllo visivo prima di ogni giro, e segnala i danni a guarnizioni o rivestimenti di parete nell'elenco difetti in corso.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 9.2** Le merci sono protette dalla contaminazione durante il trasporto, confezionate o coperte, e il carico è disposto in modo che alimenti crudi e pronti al consumo, merci con e senza allergeni, e prodotti alimentari e non alimentari non possano influenzarsi tra loro, e laddove lo stesso veicolo abbia in precedenza trasportato altre merci, sia stata effettuata una pulizia efficace prima del carico alimentare successivo.

Come si dimostra: Una regola di carico o un piano di carico che definisca la separazione per gruppo di prodotto e per allergene, un controllo visivo del vano di carico prima del carico con relativo visto, e, quando il veicolo viene utilizzato per carichi misti, una registrazione del carico precedente che indichi l'ultimo carico non alimentare e la pulizia seguita. Una piccola azienda gestisce questo aspetto con casse di trasporto chiudibili separate per colore o per etichetta con un'assegnazione scritta, e vieta espressamente di trasportare detergenti, utensili o oggetti personali nel vano di carico.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 9.3** Per gli alimenti che devono essere mantenuti refrigerati, congelati o caldi, la temperatura viene mantenuta e sorvegliata entro l'intervallo richiesto durante tutto il trasporto, incluso carico e scarico, gli scostamenti portano a una decisione tracciabile sulle merci interessate, e quando viene incaricato un vettore o un servizio di consegna, i requisiti di temperatura e l'obbligo di tenuta dei registri vengono concordati contrattualmente e la loro osservanza viene verificata.

Come si dimostra: Registrazioni di temperatura dal veicolo frigorifero o dal datalogger per ogni giro, letture rilevate al carico e alla consegna annotate sul documento di trasporto, registrazioni di trattenuta e decisione quando vengono superati i limiti, più un accordo di trasporto con il fornitore di servizi insieme a controlli a campione delle merci consegnate. Una piccola azienda posiziona un semplice datalogger nel contenitore frigo, misura con un termometro a sonda alla partenza e all'arrivo e annota entrambe le letture sul documento di trasporto, che il destinatario controfirma.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

10 Il piano HACCP: i dodici passaggi applicativi

12

- 10.1 L'azienda ha nominato un team per elaborare e mantenere il piano HACCP, il team copre le competenze disponibili su prodotti, tecnologia, igiene e materie prime, le competenze mancanti vengono deliberatamente reperite dall'esterno, e l'ambito del piano è definito: quali prodotti, quali fasi di processo e quali sedi copre e dove termina.**

Come si dimostra: Nomina nominativa delle persone coinvolte con il loro ruolo e l'evidenza della qualificazione, attestati di formazione o contratti di consulenza per le competenze acquisite esternamente, più una pagina che descriva l'ambito e i suoi confini. In una piccola azienda il team è spesso una sola persona, nel qual caso è sufficiente una dichiarazione scritta: chi è responsabile, quale formazione possiede quella persona e quale organismo specialistico esterno viene consultato quando sorgono dubbi.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 10.2 Esiste una descrizione per ogni prodotto o gruppo di prodotti che registra le caratteristiche rilevanti per la sicurezza, come composizione e materie prime, proprietà fisiche e chimiche, trattamento prima del rilascio, confezionamento, condizioni di stoccaggio e trasporto, shelf life e gli allergeni presenti soggetti a etichettatura.**

Come si dimostra: Scheda prodotto o scheda ricetta per gruppo di prodotti, basata sulle specifiche del fornitore e sulle dichiarazioni di allergeni. Una piccola azienda raggruppa articoli simili, ad esempio per metodo di produzione, e descrive il gruppo anziché ogni singolo articolo, purché le caratteristiche rilevanti per la sicurezza siano le stesse all'interno del gruppo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 10.3 Per ogni prodotto viene registrato come è previsto che venga utilizzato, quale ulteriore trattamento applichi il cliente e a quali gruppi di persone venga fornito, considerando esplicitamente i gruppi di consumatori particolarmente vulnerabili, e tenendo conto anche dell'uso improprio ragionevolmente prevedibile.**

Come si dimostra: Uso previsto e gruppo destinatario indicati nella scheda prodotto, riscontrati con l'etichettatura reale, le istruzioni di preparazione sull'etichetta e la via di fornitura. Una piccola azienda annota in una o due frasi per gruppo di prodotti se l'alimento venga riscaldato prima del consumo e se tra i consumatori vi siano bambini, anziani, donne incinte o persone malate, poiché ciò affina la valutazione successiva.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 10.4 Viene elaborato un diagramma di flusso per ogni processo che mappi tutte le fasi in sequenza senza lacune, dal ricevimento merci passando per lo stoccaggio intermedio, la lavorazione e il confezionamento fino al rilascio, e vengono resi visibili sia gli ingressi nel processo sia le uscite da esso, ossia materie prime acquistate, additivi, acqua, confezionamento, rilavorazione, prodotto reso e rifiuti.**

[Documento](#)

Come si dimostra: Diagramma di flusso per gruppo di prodotti con fasi numerate, data e versione, in modo che le valutazioni successive possano fare riferimento senza ambiguità a un numero di fase. Una piccola azienda disegna il diagramma a mano come una catena di riquadri su un foglio e lo scansiona, non è richiesto software di disegno, ciò che conta è che le fasi siano complete.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 10.5 Il diagramma di flusso è stato verificato sul campo durante l'operatività rispetto al modo in cui il lavoro viene effettivamente svolto, in tutti i turni e gli orari operativi in cui il processo si svolge, le differenze tra carta e realtà sono state corrette nel diagramma, e il controllo è documentato con data e persona.**

Come si dimostra: Nota sul diagramma o un breve registro di sopralluogo con data, ora, turno e la firma della persona che ha effettuato il controllo, insieme alla versione precedente per confronto. Una piccola azienda percorre una volta l'intero percorso del prodotto con il diagramma stampato in mano, lo corregge direttamente sul foglio e lo firma con una data.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

10.6

Per ogni fase del diagramma di flusso confermato l'azienda ha identificato autonomamente quali pericoli biologici, chimici, fisici e legati agli allergeni possano insorgere, aumentare o persistere, ha valutato ciascuno di questi pericoli in base alla gravità del possibile effetto sulla salute e alla probabilità di accadimento, ha indicato le cause dei pericoli valutati come significativi e vi ha assegnato misure di controllo, e la valutazione si basa su fonti tracciabili e sulle condizioni proprie dell'azienda, non su un elenco adottato da altrove. L'esito di questa fase non è predeterminato, differisce per ogni azienda, ogni prodotto e ogni processo e deve essere elaborato qui in modo indipendente.

[Documento](#)

Come si dimostra: Analisi dei pericoli in forma di tabella in cui ogni riga è un pericolo a una fase di processo numerata, con colonne per tipo di pericolo, causa, valutazione della gravità e della probabilità, motivazione della valutazione, riferimento della fonte e misura di controllo assegnata. Fonti adeguate sono la letteratura tecnica, le guide di buone pratiche igieniche del settore interessato, gli avvisi di richiamo, gli allarmi ufficiali, i reclami propri dell'azienda e i risultati di laboratorio. Una piccola azienda esamina la guida di settore passo per passo, verifica la rilevanza di ogni pericolo lì indicato nella propria azienda e documenta anche il ragionamento sul perché un pericolo non sia significativo per essa.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10.7

Dai pericoli valutati come significativi l'azienda ha derivato autonomamente in quali fasi di processo il controllo sia essenziale per prevenire o eliminare il pericolo o ridurlo a un livello accettabile, la derivazione è motivata in modo tracciabile per ogni fase, ed è motivato allo stesso modo perché una fase non costituisca un punto essenziale di questo tipo nonostante l'esistenza di una misura di controllo, poiché una fase successiva porta il pericolo sotto controllo. Quali siano queste fasi deriva unicamente dalla propria analisi dei pericoli dell'azienda e dal proprio processo e non è prescritto qui.

[Documento](#)

Come si dimostra: Derivazione tracciabile per ogni pericolo significativo, ad esempio con un albero decisionale o una tabella di valutazione motivata che mostri quali domande sono state poste, come sono state risposte e quale conclusione ne segue. Conta che siano motivate sia le decisioni affermative sia quelle negative, poiché durante un'ispezione ufficiale il ragionamento sui punti scartati viene messo in discussione con la stessa rigorosità di quello sui punti selezionati. Una piccola azienda allega l'albero decisionale compilato per ogni pericolo come allegato all'analisi dei pericoli.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10.8

Per ogni punto di controllo definito viene stabilito un criterio misurabile che separa lo stato sicuro da quello non più sicuro, il valore viene scelto in modo che il suo rispetto controlli effettivamente il pericolo significativo, e questa idoneità è stata dimostrata prima dell'uso, ad esempio tramite requisiti di legge, letteratura scientifica, guide di settore, dati del produttore dell'attrezzatura o prove e serie di misurazioni proprie dell'azienda. Il valore stesso dipende da prodotto, ricetta, quantità, attrezzatura e metodo, per cui deve essere stabilito e dimostrato dall'azienda e non può essere copiato da un modello.

[Documento](#)

Come si dimostra: Un foglio per punto di controllo con il criterio scelto, la variabile misurata, l'intervallo di tolleranza e la fonte che supporta il valore, insieme all'evidenza stessa: estratto del requisito di legge, riferimento bibliografico, documentazione del produttore per l'attrezzatura o la registrazione della serie di misurazioni propria dell'azienda con data, condizioni e risultati. È utile anche stabilire un livello di azione interno più rigoroso rispetto al criterio effettivo, in modo che una tendenza venga notata prima di uscire dall'intervallo sicuro. Una piccola azienda si basa sui valori della guida di settore ma documenta che il proprio prodotto e la propria attrezzatura rientrano nell'ambito di applicazione di tale guida.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

- 10.9** Per ogni punto di controllo è stabilito chi misura o osserva, quando, con cosa e con quale frequenza, il metodo rileva uno scostamento dall'intervallo sicuro in tempo utile per consentire ancora un intervento, l'attrezzatura di misura utilizzata viene verificata, le persone che svolgono la sorveglianza sono formate per questo compito, e i risultati vengono registrati immediatamente al momento dell'osservazione e controfirmati da una persona designata. [Documento](#)

Come si dimostra: Piano di sorveglianza con una riga per punto di controllo, colonne per variabile misurata, metodo, frequenza, attrezzatura di misura e responsabile, insieme alle registrazioni compilate dall'operatività quotidiana che mostrino data, ora, valore misurato, sigle e controfirma. Le registrazioni vengono tenute tempestivamente, non compilate a posteriori. Una piccola azienda utilizza fogli giornalieri prestampati sul punto di misurazione o una registrazione automatica tramite datalogger, ma la verifica del registratore rimane compito di una persona.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 10.10** Per ogni punto di controllo viene stabilito in anticipo cosa accade quando la sorveglianza mostra uno scostamento dall'intervallo sicuro: chi decide, come il processo viene riportato nell'intervallo sicuro, come viene identificato, trattenuto e valutato il prodotto interessato dall'ultima misurazione sicura, chi decide sulla sua ulteriore destinazione e come vengono individuate ed eliminate le cause. Ogni scostamento e ogni misura adottata in risposta vengono registrati. [Documento](#)

Come si dimostra: Piano di azioni correttive per punto di controllo che indichi il fattore scatenante, la misura immediata, la gestione del prodotto interessato, l'autorità decisionale e la via di segnalazione, insieme ai rapporti di scostamento dall'operatività quotidiana che mostrino data, quantità interessata, identificazione del lotto, decisione sul prodotto, causa e verifica dell'efficacia. Una piccola azienda tiene il piano come una tabella se-allora direttamente accanto al foglio di sorveglianza, in modo che anche un lavoratore temporaneo del turno serale sappia chi chiamare e che il prodotto non venga messo in vendita finché non viene presa una decisione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 10.11** A intervalli definiti l'azienda verifica, con mezzi diversi dalla sorveglianza di routine, se il piano funzioni realmente nella pratica e se sia ancora adeguato all'azienda; questo include il confronto delle registrazioni con i requisiti, la verifica dell'attrezzatura di misura, l'analisi del prodotto o dell'ambiente e la valutazione di reclami e riscontri, e il piano viene inoltre riesaminato e adattato ogni volta che ve ne sia motivo, quando cambiano ricetta, materia prima, attrezzatura, metodo, confezionamento, uso o situazione legale o quando si rendono disponibili nuove conoscenze su un pericolo.

Come si dimostra: Piano di verifica con i controlli previsti, la loro frequenza e il responsabile, insieme ai risultati: note di riesame sulle registrazioni di sorveglianza, riscontri di laboratorio, certificati di taratura, analisi dei reclami e una registrazione del riesame periodico del piano nel suo complesso con data, motivo, partecipanti e decisioni sui cambiamenti. Una piccola azienda fissa un riesame annuale del piano completo e aggiunge una regola che innesci una rivalutazione immediata della fase di processo interessata ogni volta che cambia una ricetta o un'attrezzatura.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 10.12** Le informazioni documentate del piano e le registrazioni generate in azienda sono adattate per portata e livello di dettaglio alla natura e alle dimensioni dell'azienda, sono aggiornate, chiaramente assegnabili a una versione, protette da alterazioni non autorizzate o retroattive e disponibili all'autorità su richiesta, i periodi di conservazione sono definiti e seguono almeno la shelf life dei prodotti, e il personale trova sul proprio posto di lavoro i documenti di cui necessita per il proprio lavoro. [Documento](#)

Come si dimostra: Panoramica di tutti i documenti e le registrazioni applicabili con versione, data, responsabile, luogo di archiviazione e periodo di conservazione, insieme a campioni tratti dall'archivio attuale che dimostrino che i fogli vengono effettivamente compilati tempestivamente. Una piccola azienda tiene un unico raccoglitore con divisori per il piano, i piani di controllo e le registrazioni, e inserisce all'inizio un indice con la data di versione. Un foglio completamente compilato dimostra che è stato effettuato un controllo; non sostituisce né la valutazione tecnica indipendente né il giudizio dell'autorità ufficiale di controllo alimentare.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

11 Competenza e formazione per il sistema HACCP

1

- 11.1** Chiunque manipoli alimenti riceve istruzione in materia di igiene e sulle misure di controllo applicabili alle proprie mansioni prima di iniziare il lavoro e successivamente a intervalli ripetuti, e ciò include il personale temporaneo, il personale interinale e il personale addetto alle pulizie; le persone che elaborano, aggiornano e riesaminano il piano HACCP possono dimostrare la competenza necessaria per tale ruolo, il contenuto viene erogato in una lingua e a un livello che i partecipanti comprendono realmente, e viene adattato ogni volta che cambiano prodotti, processi, attrezzature, allergeni o requisiti di legge, o ogni volta che scostamenti, reclami o esiti di ispezioni rivelano una lacuna di comprensione.

Come si dimostra: Un piano di formazione con argomenti, gruppi destinatari e intervalli, registrazioni di presenza con data, argomento, durata, firma e nome del formatore, istruzione iniziale documentata per il personale nuovo prima che inizi a lavorare, ed evidenza della competenza dei responsabili HACCP come attestati di corso, qualifiche professionali pertinenti o registrazioni di consulenza esterna, insieme a una qualche forma di verifica della comprensione, ad esempio un breve questionario o un'osservazione sul posto di lavoro, con il risultato annotato per iscritto. Una piccola azienda tiene un unico foglio per persona su cui viene annotata ogni sessione di istruzione con data e sigle, utilizza brevi briefing di dieci minuti al banco di lavoro anziché lunghe giornate formative, fornisce manifesti o dispense illustrate nelle lingue effettivamente parlate dal personale, e archivia l'istruzione sanitaria obbligatoria per gli addetti agli alimenti insieme alle registrazioni di competenza nello stesso fascicolo personale.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

12 Obblighi di legge dell'operatore del settore alimentare nei confronti dell'autorità competente

5

- 12.1** Ogni stabilimento in cui vengono prodotti, trasformati, stoccati, trasportati o forniti alimenti è stato notificato all'autorità competente in materia di sicurezza alimentare prima dell'inizio dell'attività, i dati su attività, indirizzo e responsabile vengono mantenuti aggiornati, e vengono comunicati anche i cambiamenti come un cambio di titolarità, una nuova gamma di prodotti, una sede aggiuntiva o la chiusura dell'azienda.

Come si dimostra: Una copia della notifica o della registrazione depositata presso l'autorità competente, la ricevuta di conferma o l'annotazione di registrazione dell'autorità, insieme alla licenza commerciale e, quando l'attività richiede un'autorizzazione anziché una semplice notifica, il provvedimento di autorizzazione incluso il numero di autorizzazione. Una piccola azienda conserva la notifica, la risposta dell'autorità e ogni successiva comunicazione di modifica in un unico raccoglitore in ordine cronologico, in modo che durante un'ispezione possa dimostrare immediatamente che lo stato attuale dell'azienda è stato comunicato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 12.2** L'azienda può dimostrare all'autorità, su richiesta, che i requisiti di igiene e le procedure basate sui principi HACCP vengono effettivamente applicati nella pratica quotidiana, e le informazioni documentate e le registrazioni necessarie a tale scopo vengono tenute in un modo che rispecchia lo svolgimento reale delle operazioni anziché essere prodotte a posteriori.

[Documento](#)

Come si dimostra: Le registrazioni effettivamente tenute nello stabilimento: controlli di temperatura, controlli merci in entrata, registrazioni di pulizia, registrazioni di formazione, risultati della sorveglianza dei punti di controllo che l'azienda ha definito autonomamente, e l'evidenza delle azioni correttive adottate quando si sono verificati scostamenti. Ogni registrazione reca la data, il valore o il rilievo, e le sigle della persona che l'ha effettuata. Una piccola azienda si arrangia con pochi moduli compilati sul posto di lavoro. Ciò che conta non è il volume, ma che le annotazioni siano genuine e realizzate al momento.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 12.3** Per le informazioni documentate e le registrazioni rilevanti per l'igiene è definito per quanto tempo vengono conservate, dove vengono tenute e chi le amministra, il periodo di conservazione è commisurato alla shelf life dei prodotti e alle esigenze di tracciabilità, e i documenti rimangono leggibili e reperibili per tutto quel periodo.

[Documento](#)

Come si dimostra: Una panoramica dei tipi di documenti con periodo di conservazione, luogo di archiviazione e responsabile, più campioni tratti dall'archivio che dimostrino che sono effettivamente presenti registrazioni dell'intero periodo. Un'azienda che archivia le registrazioni in formato digitale mostra anche come vengono protette dalla perdita di dati. Una piccola azienda etichetta un raccoglitore per anno, conserva le registrazioni delle merci in entrata e le registrazioni di lotto almeno finché le merci restano idonee al consumo, e stabilisce un periodo minimo motivato per i prodotti freschi a breve conservazione anziché scartare subito le registrazioni.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

Autovalutazione, non una prova. L'analisi dei pericoli e i punti di controllo devono essere elaborati da ogni azienda autonomamente. Sono vincolanti la legge e l'autorità di sicurezza alimentare.

12.4 L'estensione e la forma delle procedure e delle registrazioni sono adattate alla natura e alle dimensioni dell'azienda, e l'azienda può motivare perché la soluzione scelta sia adeguata ai propri prodotti e processi, in particolare quando si basa su una guida di settore di buone pratiche igieniche o mantiene deliberatamente le proprie registrazioni essenziali.

Come si dimostra: La guida di settore o la soluzione modello utilizzata, con editore ed edizione, più una breve motivazione scritta che indichi quali parti sono state adottate e quali sono state adattate all'azienda stessa. L'adattamento alle dimensioni dell'azienda riduce l'onere documentale, ma non esonera l'azienda dal controllare i pericoli. Una piccola azienda espone su una pagina quali prodotti e processi possiede, quale guida utilizza e in quali punti si discosta da tale guida, in modo che l'autorità possa seguire il ragionamento.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

12.5 I rapporti con l'autorità competente sono disciplinati: è definito chi accompagna l'ispettore e fornisce informazioni durante un'ispezione, i rilievi sollevati vengono registrati, risolti con una scadenza e un responsabile ed esaminati per la loro causa principale, e l'autorità viene informata senza ritardo ogni volta che un alimento sia sospettato di non essere sicuro.

Come si dimostra: Rapporti di ispezione dell'autorità e risultati di analisi ufficiali, insieme all'elenco azioni proprio dell'azienda che registri ogni rilievo con la sua causa, la misura adottata, la scadenza, il responsabile e la data di completamento, e inoltre l'evidenza delle notifiche all'autorità e dei ritiri o richiami. Una piccola azienda annota il numero di telefono dell'ufficio competente e il sostituto della direzione su un foglio nel raccoglitore igiene e archivia dietro ogni rapporto di ispezione insieme al corrispondente elenco azioni compilato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione