

ISO 22000:2018 + Amd 1:2024 Sistemi di gestione per la sicurezza alimentare

La sicurezza alimentare come sistema di gestione

62 requisiti. Questa norma è certificabile da un organismo accreditato. Versione di 07/2026.

ISO 22000 può essere certificata da un organismo accreditato. I principi HACCP sono contenuti al suo interno, integrati nel punto 8.5. Importante per i fornitori della grande distribuzione alimentare: la sola ISO 22000 non è riconosciuta dal GFSI. Per questo serve FSSC 22000, cioè ISO 22000 più i programmi di prerequisito della serie ISO/TS 22002 più requisiti aggiuntivi. Chi è certificato solo secondo ISO 22000 non soddisfa quanto richiesto da molte catene della distribuzione. Questo elenco è uno strumento di lavoro per l'autovalutazione, non una prova. Una revisione della norma è in corso.

Azienda	Data	Redatto da
---------	------	------------

4 Contesto dell'organizzazione, aspettative delle parti interessate e campo di applicazione4

4.1 Sono state individuate le questioni interne ed esterne che possono influire sulla capacità di ottenere alimenti sicuri, e vengono riesaminate e aggiornate periodicamente. Questo include la domanda se il cambiamento climatico sia una questione rilevante per l'organizzazione, per esempio attraverso il calore nelle aree di produzione e stoccaggio, la variazione della qualità del raccolto e delle materie prime, o la disponibilità di acqua. Il risultato di questa riflessione è disponibile, indipendentemente dal fatto che la risposta sia rilevante o meno.

Come si dimostra: Un elenco di questioni o una tabella semplice con colonne per la questione, il suo legame con la sicurezza alimentare e la data dell'ultimo riesame. Come evidenza servono i verbali del riesame di direzione con il contesto come punto all'ordine del giorno, il monitoraggio del mercato, gli avvisi di autorità e associazioni di settore, e le segnalazioni dei fornitori. Per l'aspetto climatico basta una breve nota motivata con sì o no. Una piccola impresa gestisce questo in una sola pagina, ripercorsa una volta all'anno nel riesame di direzione e firmata con una nuova data.

Aperto	In corso	Soddisfatto	Non applicabile
--------	----------	-------------	-----------------

Evidenza / motivazione

4.2 Sono state individuate le parti interessate rilevanti per il sistema di gestione della sicurezza alimentare, e i loro requisiti pertinenti sono conosciuti, raccolti e mantenuti aggiornati. Come minimo questo copre clienti, consumatori, autorità, fornitori e dipendenti, insieme a eventuali requisiti di queste parti legati al cambiamento climatico, laddove tali requisiti esistano.

Come si dimostra: Una panoramica delle parti che colleghi ciascuna ai propri requisiti concreti e alla fonte: specifiche del cliente e audit del cliente, requisiti legali e condizioni ufficiali, requisiti di certificazione e della norma, specifiche del fornitore. È utile un riferimento per riga al documento in cui il requisito viene soddisfatto. Una piccola impresa mantiene questo come un'unica tabella in cui vengono annotati i nuovi requisiti dei clienti e le modifiche legislative man mano che emergono, riesaminata una volta all'anno.

Aperto	In corso	Soddisfatto	Non applicabile
--------	----------	-------------	-----------------

Evidenza / motivazione

4.3 Il campo di applicazione del sistema è definito e disponibile come informazione documentata. Indica i prodotti e i gruppi di prodotti coperti, i processi e i siti con i relativi indirizzi, e quindi stabilisce chiaramente i confini del sistema. Le attività esternalizzate o acquistate che hanno un effetto sulla sicurezza alimentare sono assegnate esplicitamente e non tacitamente escluse. Le questioni individuate al punto 4.1 e i requisiti raccolti al punto 4.2 sono stati presi in considerazione nella definizione del campo di applicazione.

Documento

Come si dimostra: Un documento di campo di applicazione approvato, che può anche far parte del manuale o essere un allegato al riesame di direzione, con un elenco di prodotti, un elenco di processi, gli indirizzi dei siti e una dichiarazione dei processi esternalizzati insieme al responsabile. La formulazione deve essere sufficientemente chiara perché un esterno possa vedere cosa non è incluso. Attenzione alla separazione dei due livelli: deve essere leggibile cosa si applica all'organizzazione nel suo insieme e cosa si applica solo a un singolo sito. Una piccola impresa si gestisce con mezza pagina datata e firmata dall'alta direzione.

Aperto	In corso	Soddisfatto	Non applicabile
--------	----------	-------------	-----------------

Evidenza / motivazione

4.4 **Il sistema di gestione della sicurezza alimentare è stabilito e operativo, i suoi processi e le loro interazioni sono conosciuti, e viene mantenuto e migliorato in modo continuo. Non si ferma sulla carta, ma si ritrova nella pratica quotidiana.**

Come si dimostra: Una mappa dei processi o una panoramica dei processi che mostri quale processo alimenta quale altro, insieme ai riferimenti alle procedure e ai registri associati. La prova che il sistema è effettivamente in funzione deriva dai registri quotidiani attuali, dagli audit interni, dal riesame di direzione e dai registri dei miglioramenti attuati. Una piccola impresa disegna la catena dei processi dal ricevimento merci fino alla spedizione su una pagina e collega il modulo corrispondente a ogni casella.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5 Leadership

5

5.1-a **L'alta direzione fa proprio il sistema di gestione della sicurezza alimentare, lo ancora nella strategia aziendale e nell'operatività quotidiana, e fornisce le persone, le competenze, il tempo, le strutture e i finanziamenti di cui il sistema ha bisogno.**

Come si dimostra: Come evidenza servono un budget approvato per igiene, formazione, manutenzione e analisi di laboratorio, un organigramma che assegna la sicurezza alimentare a un livello direzionale, e verbali datati in cui la direzione ha preso decisioni con un responsabile nominato, una scadenza e uno stanziamento di fondi. In una piccola impresa il responsabile è la prova: basta un registro breve e ricorrente che copra reclami, investimenti e decisioni sul personale relative alla sicurezza alimentare.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.1-b **L'alta direzione si assicura che i risultati previsti del sistema siano effettivamente raggiunti, sostiene le persone che vi contribuiscono, promuove una cultura del miglioramento continuo, e chiarisce che la segnalazione di problemi di sicurezza alimentare è desiderata e non comporta alcuno svantaggio.**

Come si dimostra: Come evidenza servono indicatori di prestazione sugli obiettivi con commenti della direzione, registri di formazione e supporto tecnico per i responsabili, un canale di segnalazione per le preoccupazioni sollevate dal personale, e segnalazioni che sono state valutate con un riscontro alla persona che le ha sollevate. Una piccola impresa può gestirsi con un elenco di segnalazioni igieniche aperte e una breve nota su chi ha chiuso ciascuna e quando.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.2-a **Esiste una politica per la sicurezza alimentare scritta, adeguata allo scopo e alle dimensioni dell'impresa, che fornisce il quadro per gli obiettivi, si impegna a soddisfare i requisiti legali, regolamentari e concordati con il cliente, copre la comunicazione interna ed esterna sulla sicurezza alimentare, e si impegna al miglioramento continuo del sistema e alla competenza di cui il personale ha bisogno per questo.**

[Documento](#)

Come si dimostra: L'evidenza è la politica approvata come informazione documentata, con data, versione e firma dell'alta direzione. Un testo conciso di una pagina è sufficiente purché sia coerente con gli obiettivi e la gamma di prodotti. Conta la cronologia delle modifiche, così resta visibile che la politica è stata riesaminata per l'attualità ogni volta che sono cambiati i prodotti, i siti o i requisiti legali.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.2-b **La politica viene comunicata in tutta l'impresa, è compresa dal personale in termini di ciò che significa per il proprio lavoro, può essere applicata a ogni livello, ed è resa disponibile alle parti interessate in una forma adeguata.**

Come si dimostra: Come evidenza servono avvisi nelle aree di produzione e del personale, un punto sulla politica nel briefing igienico con lista di presenza e data, una versione nelle lingue effettivamente parlate nel sito, e la versione pubblicata per clienti, fornitori e autorità. La comprensione non si dimostra con la sola firma, ma con una breve domanda di verifica durante il briefing o una breve conversazione durante un giro ispettivo igienico.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

5.3-a Le responsabilità e le autorità per la sicurezza alimentare sono assegnate e comunicate. Viene nominato un responsabile del gruppo di sicurezza alimentare che riferisce all'alta direzione sull'efficacia e sull'adeguatezza del sistema. È definito chi supervisiona gli obblighi di segnalazione del sistema, chi attua il controllo dei pericoli nell'impresa, e chi ha l'autorità di fermare un processo e mettere il prodotto in blocco. Tutto il personale dell'impresa è tenuto a segnalare i problemi di sicurezza alimentare a un punto di contatto nominato.

Come si dimostra: Come evidenza servono una lettera di nomina datata per il responsabile del gruppo, descrizioni di ruolo o di mansione con disposizioni di sostituzione, una matrice di responsabilità per monitoraggio, rilascio e blocco, e relazioni del responsabile del gruppo alla direzione. L'autorità di mettere il prodotto in blocco deve essere dichiarata esplicitamente per iscritto, altrimenti non regge quando serve davvero. In una piccola impresa basta una pagina: nome, ruolo, autorità, sostituto, canale di segnalazione delle preoccupazioni, firmata dalla direzione e affissa nella sala pausa.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6 Pianificazione del sistema di gestione della sicurezza alimentare

3

6.1-a Il contesto dell'organizzazione e le aspettative delle parti interessate sono stati utilizzati per stabilire quali rischi e quali opportunità potrebbero impedire al sistema di gestione di raggiungere i risultati previsti o potrebbero favorirlo in questo. Questo include esplicitamente gli effetti di un clima che cambia, per esempio periodi di caldo, variazioni nella qualità delle materie prime o interruzioni della catena del freddo. Per gli elementi individuati sono state pianificate azioni, integrate nei processi del sistema e successivamente valutate quanto alla loro efficacia. Questa riflessione si colloca a livello di sistema e non sostituisce l'analisi dei pericoli per i singoli pericoli per la sicurezza alimentare del punto 8.5.

Come si dimostra: L'evidenza è un registro dei rischi e delle opportunità che rimanda all'analisi del contesto del punto 4.1 e all'elenco delle parti interessate del punto 4.2, con un'azione pianificata, un responsabile, una scadenza e una nota successiva sull'efficacia per ogni voce. I fattori climatici compaiono come righe proprie, non come nota a piè di pagina. Una piccola impresa mantiene questo come un'unica tabella con sei colonne, riesaminata una volta all'anno nella stessa riunione del riesame di direzione e firmata con una data. Ciò che conta è che eventi come un guasto alla refrigerazione in estate diventino visibili qui e non solo nella documentazione HACCP.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6.2-a Sono stati stabiliti obiettivi per il sistema coerenti con la politica per la sicurezza alimentare, misurabili o valutabili rispetto a criteri concordati e che tengono conto dei requisiti legali e dei requisiti del cliente applicabili. Gli obiettivi sono monitorati, comunicati alle persone interessate, riesaminati a intervalli adeguati e aggiornati quando necessario. Per ogni obiettivo è pianificato cosa verrà fatto, quali risorse sono necessarie, chi è responsabile, entro quando deve essere raggiunto e come il conseguimento verrà riconosciuto. Viene conservata informazione documentata sugli obiettivi.

[Documento](#)

Come si dimostra: L'evidenza è un elenco di obiettivi con un valore di partenza, un valore obiettivo, una scadenza, un responsabile e una misura, integrato dalla valutazione continua, per esempio il tasso di reclami per lotto, la quota di ispezioni igieniche superate, il tasso di successo degli esercizi di rintracciabilità o lo stato della formazione del personale. A questo si aggiunge la prova che gli obiettivi sono stati comunicati, per esempio un avviso in bacheca, un punto nel registro di consegne tra turni o una lista di briefing firmata. Una piccola impresa si gestisce con tre a cinque obiettivi su una pagina, aggiornati mensilmente con un dato e valutati nel riesame annuale. Dove esistono più siti, deve essere riconoscibile quali obiettivi si applicano all'organizzazione nel suo insieme e quali al singolo sito.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

6.3-a Le modifiche al sistema di gestione della sicurezza alimentare sono pianificate in anticipo e non effettuate di passaggio. Prima dell'attuazione sono stati considerati il motivo e le conseguenze attese, il sistema rimane funzionante durante e dopo la modifica, le risorse necessarie sono disponibili e le responsabilità sono assegnate o riassegnate. Questo vale per le modifiche a prodotti, ricette, materie prime, fornitori, attrezzature, locali, processi e personale, e allo stesso modo per le modifiche ai requisiti legali.

Come si dimostra: L'evidenza consiste in richieste di modifica o note di modifica che indicano il motivo, una valutazione dell'impatto sull'analisi dei pericoli, sui programmi di prerequisito e sulle misure di controllo, l'approvazione da parte del gruppo di sicurezza alimentare, oltre a una nota sul successivo aggiornamento di diagrammi di flusso, istruzioni di lavoro e formazione. Una piccola impresa registra questo in un registro delle modifiche, una riga per modifica con data, breve descrizione, un segno di spunta quando la documentazione HACCP è interessata e una firma, conservato per esempio come modulo alla fine della cartella HACCP. Le modifiche non pianificate, come il cambio a breve termine di un fornitore di materia prima, vengono valutate a posteriori con lo stesso approccio.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7 Supporto: risorse, competenza, comunicazione e informazione documentata

17

7.1.1 Sono state determinate e sono disponibili le risorse necessarie per stabilire, gestire, mantenere e migliorare il sistema di gestione della sicurezza alimentare. Questo tiene conto di ciò che l'organizzazione può fornire internamente e di ciò che deve essere acquistato esternamente, come servizi di laboratorio, disinfestazione o consulenza esterna.

Come si dimostra: Una panoramica delle risorse che copra persone, locali e attrezzature, dispositivi di monitoraggio e misurazione, e servizi forniti esternamente, insieme a un budget approvato o a un piano di investimento e alle decisioni del riesame di direzione. Una piccola impresa gestisce questo su una sola pagina all'anno: di cosa abbiamo bisogno, cosa abbiamo, cosa manca, chi lo fornisce ed entro quando.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.2-a Le persone che gestiscono il sistema e controllano i processi sono disponibili in numero sufficiente e sono adeguate ai propri compiti. Il gruppo di sicurezza alimentare è nominato e copre, in termini di competenza, i prodotti, i processi, le attrezzature e i pericoli dell'impresa.

Come si dimostra: Una lettera di nomina o un registro di decisione sulla composizione del gruppo di sicurezza alimentare, con nomi, ruoli e la competenza che ciascuna persona apporta, oltre a un organigramma, descrizioni di ruolo o di compito e disposizioni di sostituzione. Una piccola impresa documenta il gruppo anche quando è composto da due persone, e colma le lacune di competenza tramite un esperto esterno nominato.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.2-b Quando esperti esterni svolgono compiti del sistema, per esempio l'analisi dei pericoli, la convalida o la formazione, le loro responsabilità, autorità e la competenza richiesta sono definite per iscritto. La responsabilità del sistema resta in capo all'organizzazione.
[Documento](#)

Come si dimostra: Un contratto, una lettera di incarico o un accordo di servizio con l'esperto esterno che indichi il compito, l'autorità conferita e la qualifica richiesta, insieme alla prova di tale qualifica e alle relazioni risultanti dal lavoro. Una piccola impresa registra questo in una lettera di incarico di due pagine invece di affidarsi a un accordo verbale con il consulente.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.3 Gli edifici, le aree, gli impianti generali e le attrezzature necessari per prodotti sicuri sono disponibili e in uno stato che favorisce la sicurezza alimentare. La manutenzione e la sostituzione sono pianificate e non vengono avviate solo dopo un guasto.

Come si dimostra: Un inventario di attrezzature e beni, un piano di manutenzione con scadenze e responsabilità, registri di manutenzione e riparazione, registri di taratura e verifica dei dispositivi di misurazione, oltre a piani per acqua, aria compressa, vapore e ventilazione quando questi entrano in contatto con il prodotto. Una piccola impresa mantiene un elenco di manutenzione per macchina con data, attività e iniziali, il che costituisce evidenza sufficiente.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.4 L'ambiente in cui viene svolto il lavoro è progettato in modo da rendere possibili prodotti sicuri. Questo copre fattori fisici come temperatura, illuminazione, rumore, qualità dell'aria e igiene, e fattori umani come la pressione del carico di lavoro, la durata dei turni e l'inserimento di nuovo personale.

Come si dimostra: Misurazioni e registri di temperatura ambiente, illuminazione e aria, un piano igienico che copra le regole di spogliatoio e lavaggio delle mani, registri dei giri ispettivi, oltre a piani di turni e inserimento. Una piccola impresa dimostra questo attraverso un giro ispettivo igienico settimanale con lista di controllo e attraverso registri di temperatura delle aree di produzione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.1.5	Quando elementi già elaborati vengono adottati dall'esterno, come guide di settore, analisi dei pericoli generiche o manuali modello acquistati, vengono adattati all'organizzazione, verificati rispetto ai propri prodotti, processi e siti, attuati e mantenuti aggiornati. Un modello adottato senza modifiche non conta come sistema proprio dell'organizzazione.	Documento
Come si dimostra: Il documento fonte così come ricevuto, una nota comparativa che mostri quali punti sono stati adattati, aggiunti o eliminati, e la versione propria approvata con data e firma. Una piccola impresa annota nell'intestazione della guida adottata chi l'ha verificata e adattata per l'impresa, e quando.		
Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile		
Evidenza / motivazione		
7.1.6-a	Per i fornitori e i prestatori di servizi la cui prestazione influisce sulla sicurezza alimentare esistono criteri definiti per la selezione, la valutazione, il monitoraggio continuo e la rivalutazione. I risultati di queste valutazioni sono conservati come informazione documentata, e le conseguenze di una prestazione scadente sono definite.	Documento
Come si dimostra: Un elenco fornitori con stato di approvazione, criteri di valutazione come certificazione, conformità alla specifica, tasso di reclami e affidabilità di consegna, una scheda di valutazione per fornitore con data, oltre a risultati di audit o questionari ed evidenza di fornitori bloccati. Una piccola impresa mantiene una tabella con una riga per fornitore e una valutazione annuale in tre colonne.		
Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile		
Evidenza / motivazione		
7.1.6-b	Ciò che ci si aspetta dai fornitori esterni viene comunicato loro prima dell'inizio del servizio. Questo include i requisiti di prodotto e di processo, le specifiche igieniche e di trasporto, e l'obbligo di segnalare modifiche e incidenti. I processi, i prodotti e i servizi forniti esternamente sono controllati in modo da non indebolire la capacità dell'organizzazione di fornire prodotti sicuri.	
Come si dimostra: Documenti di acquisto e contratti quadro che rimandano alla specifica, specifiche approvate di materia prima e imballaggio, requisiti igienici e di trasporto per gli appaltatori, e un accordo per notificare modifiche nella ricetta, nell'origine e nel processo. Una piccola impresa allega un elenco di requisiti di una pagina all'ordine di acquisto e lo fa controfirmare una volta per fornitore.		
Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile		
Evidenza / motivazione		
7.2-a	Per ogni compito che influisce sulla sicurezza alimentare è stata determinata la competenza necessaria. Questo si applica sia al personale dell'organizzazione sia ai fornitori esterni e al personale di appaltatori che lavora sul sito, e si applica esplicitamente al gruppo di sicurezza alimentare e alle persone che sorvegliano i CCP e gli OPRP.	
Come si dimostra: Una matrice delle competenze con una riga per persona e una colonna per compito, per esempio controllo al ricevimento merci, attrezzatura di trattamento termico, rilevatore di metalli, rilascio dopo pulizia, analisi dei pericoli. La competenza richiesta per ogni compito è indicata in una breve riga di requisito. Una piccola impresa si gestisce con una matrice di una pagina in cui ogni cella mostra se la persona è istruita, pratica o ancora da formare.		
Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile		
Evidenza / motivazione		
7.2-b	Quando manca la competenza vengono intraprese azioni, per esempio formazione, istruzione, inserimento sul posto di lavoro, riassegnazione a un altro compito o acquisizione di competenza esterna, e viene valutata l'efficacia di tali azioni. La competenza è supportata da registri; una sola lista di presenza non è prova di capacità.	Documento
Come si dimostra: Un piano di formazione, registri di formazione con argomento, data, formatore e firma, oltre a prova di efficacia: un test, un'osservazione sul posto di lavoro, la convalida da parte del responsabile di linea o una prova a vuoto riuscita al CCP. Contano anche diplomi, certificati ed esperienza lavorativa. Una piccola impresa aggiunge una riga alla lista di presenza in cui il responsabile di linea conferma, dopo alcune settimane, che la persona svolge il compito in modo affidabile.		
Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile		
Evidenza / motivazione		

- 7.3 Tutto il personale che lavora nell'impresa conosce la politica per la sicurezza alimentare, sa quali obiettivi si applicano alla propria area, comprende il proprio contributo all'efficacia del sistema e comprende cosa succede se i requisiti non vengono rispettati. È anche noto che qualsiasi cosa insolita deve essere segnalata senza indugio a una persona nominata.**

Come si dimostra: Registri di istruzione con il contenuto trattato, avvisi e versioni brevi della politica sul posto di lavoro, canali di segnalazione con nomi e recapiti, oltre a interviste a campione durante l'audit interno in cui il personale descrive il proprio contributo con parole proprie. Una piccola impresa utilizza un breve briefing all'inizio del turno e registra argomento, data e partecipanti in un registro.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 7.4.1 La comunicazione sulla sicurezza alimentare è pianificata. È definito cosa viene comunicato, quando, con chi, attraverso quale canale e da chi. La comunicazione raggiunge sia internamente sia verso l'esterno lungo la catena alimentare.**

Come si dimostra: Un piano di comunicazione come tabella con le colonne evento scatenante, contenuto, destinatario, canale, responsabile e scadenza, separato in interno ed esterno. Liste di distribuzione, verbali e scambi di email fungono da ulteriore evidenza. Una piccola impresa fa stare questo su una pagina e allega i numeri di contatto di emergenza.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 7.4.2 Per la comunicazione esterna è definito quali informazioni vengono scambiate con fornitori, appaltatori, clienti, consumatori, autorità e altri anelli della catena alimentare, in modo che i pericoli lungo la catena siano controllati. Viene nominata una persona con l'autorità di comunicare esternamente. Le informazioni in entrata e in uscita vengono registrate e sono disponibili per il gruppo di sicurezza alimentare.**

[Documento](#)

Come si dimostra: La nomina della persona autorizzata e di un sostituto, un elenco di contatti di autorità, clienti e fornitori, informazioni su prodotto e uso per i clienti comprese quelle su allergeni e istruzioni di conservazione, e registri di reclami, richieste dei clienti e contatti con le autorità. Una piccola impresa mantiene un archivio di comunicazione in cui ogni questione esterna di sicurezza alimentare viene archiviata con data, mittente ed esito.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 7.4.3 Internamente è definito che il gruppo di sicurezza alimentare viene informato tempestivamente di tutte le modifiche che possono influire sulla sicurezza alimentare, tra cui prodotti, materie prime e fornitori nuovi o modificati, modifiche ad attrezzature, locali, pulizia e parametri di processo, nuovi requisiti legali e del cliente, e nuove conoscenze su pericoli e reclami. Questa informazione confluisce nell'aggiornamento del sistema e nel riesame di direzione.**

Come si dimostra: Una procedura o un modulo per la segnalazione delle modifiche che indichi chi segnala e a chi, oltre a verbali delle riunioni del gruppo di sicurezza alimentare che mostrino le modifiche segnalate e la loro valutazione, e prova che l'analisi dei pericoli è stata riesaminata nuovamente quando necessario. Una piccola impresa gestisce questo con un punto fisso all'ordine del giorno sulle modifiche nella riunione settimanale e un breve verbale.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

- 7.5.1 Il sistema include l'informazione documentata richiesta dalla norma nei singoli punti, l'informazione documentata di cui l'organizzazione stessa ha bisogno per l'efficacia, e quella richiesta da requisiti legali, autorità o clienti. La sua estensione e profondità corrispondono alle dimensioni, ai prodotti e ai processi dell'impresa.**

[Documento](#)

Come si dimostra: Una panoramica o matrice dei documenti che indichi, per ogni punto della norma e ogni requisito legale, il documento o registro corrispondente, con un riferimento alla sua ubicazione e al suo responsabile. Attenzione ai due livelli: deve essere visibile quali documenti si applicano all'organizzazione e quali solo a un singolo sito. Una piccola impresa mantiene questa panoramica come un'unica tabella e si risparmia così un manuale aggiuntivo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.5.2 Nella creazione e nell'aggiornamento dell'informazione documentata sono definite identificazione, descrizione e formato, per esempio titolo, numero, data, versione e autore. Prima dell'uso viene riesaminata per l'idoneità e approvata, ed è visibile chi ha concesso l'approvazione.

Come si dimostra: Modelli di documento con un'intestazione o un piè di pagina uniforme che mostri numero, versione, data, autore e approvatore, oltre agli stessi registri di approvazione. Anche foto, video e file in una cartella sul server necessitano di una versione riconoscibile. Una piccola impresa definisce un'intestazione standard e la utilizza per ogni modulo affisso in produzione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

7.5.3 L'informazione documentata è controllata in modo che sia disponibile e leggibile dove serve, e protetta da perdita, modifica non autorizzata e uso non previsto di versioni obsolete. Sono definiti distribuzione, accesso, conservazione, controllo delle versioni, periodo di conservazione ed eliminazione. L'informazione documentata di origine esterna, come specifiche del cliente, testi normativi e schede di sicurezza, è identificata come tale ed è anch'essa controllata. I registri rimangono leggibili e inalterabili e sono conservati almeno per il tempo richiesto dai requisiti legali, dai clienti e dalla durata di conservazione del prodotto.

Come si dimostra: Un elenco di controllo dei documenti con versione, ubicazione, distribuzione e periodo di conservazione, prova che le versioni obsolete sono state ritirate, diritti di accesso e copie di sicurezza per la conservazione digitale, oltre alla regola secondo cui solo la versione approvata viene affissa in produzione. Una piccola impresa lavora da un'unica cartella approvata da cui viene stampato tutto, la salva quotidianamente e distrugge immediatamente le copie stampate delle versioni obsolete.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8 Attività operative: programmi di prerequisito, controllo dei pericoli e gestione delle non conformità

22

8.1 I processi necessari per alimenti sicuri sono pianificati, attuati e controllati. È definito quali criteri si applicano a essi, come vengono controllati rispetto a tali criteri e quali registri vengono prodotti nel processo. Le modifiche pianificate sono valutate in anticipo, le modifiche non pianificate sono riesaminate quanto alle loro conseguenze e, se necessario, contenute. I processi esternalizzati come lo stoccaggio esterno, il confezionamento per conto terzi, la disinfestazione o la pulizia da parte di un prestatore di servizi restano sotto il controllo dell'organizzazione e sono regolati da contratto e da evidenza.

Come si dimostra: Descrizioni di processo con i relativi valori di riferimento, notifiche di rilascio e di modifica, riesame delle modifiche da parte del gruppo. Per le attività esternalizzate, il contratto o l'accordo di servizio con i requisiti di sicurezza alimentare concordati, registri di ispezione del prestatore di servizi e la propria verifica di efficacia. Una piccola impresa mantiene i criteri di controllo direttamente nelle istruzioni di lavoro e aggiunge un allegato di una pagina al contratto di servizio con i requisiti igienici e gli obblighi di segnalazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.2 I programmi di prerequisito sono stabiliti, attuati e mantenuti: condizioni degli edifici e del layout, pulizia e disinfezione, monitoraggio degli infestanti, igiene e formazione del personale, qualità dell'acqua e dell'aria, smaltimento dei rifiuti, manutenzione, gestione di sostanze chimiche, vetro e plastica dura, e protezione dalla contaminazione intenzionale, nella misura in cui applicabile all'impresa. Corrispondono alle dimensioni dell'impresa e al prodotto, sono approvati dal gruppo di sicurezza alimentare, tengono conto dei requisiti legali, dei requisiti del cliente e delle guide riconosciute, e la loro efficacia viene verificata.

[Documento](#)

Come si dimostra: Programma di pulizia e disinfezione con indicazione di prodotto, concentrazione, tempo di contatto e responsabile, registri di pulizia, rapporti di monitoraggio degli infestanti con planimetria delle stazioni esca, formazione igienica con liste di presenza, analisi dell'acqua, registri di rottura del vetro, piano di manutenzione. L'approvazione dei programmi è evidenziata da una lista firmata o da un registro del gruppo, e quando viene utilizzata una guida di settore l'adattamento è tracciabile. Una piccola impresa mantiene una panoramica dei PRP di una pagina e fa riferimento in ogni riga al piano e al modulo di registrazione corrispondenti.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.3

Il sistema di rintracciabilità collega senza soluzione di continuità i lotti di materie prime, ingredienti e materiali a contatto con il prodotto acquistati ai prodotti finiti realizzati a partire da essi e al primo cliente. Funziona in avanti e all'indietro, copre la rilavorazione e il riprocesso, e viene messo alla prova a intervalli definiti. Il periodo di conservazione dei registri è definito e si basa almeno sulla durata di conservazione, sui requisiti legali e sui requisiti del cliente.

[Documento](#)

Come si dimostra: Identificazione del lotto su merce e contenitori, registro di ricevimento merci con lotto del fornitore, registri di produzione con le quantità utilizzate, documenti di spedizione con riferimento al lotto. La prova che il sistema funziona è una prova di rintracciabilità documentata con ora di inizio, ora di fine, riconciliazione delle quantità (spedito, in giacenza, scartato) e una valutazione del risultato. Una piccola impresa si gestisce con un registro dei lotti o un foglio di calcolo e una prova annuale che dura circa un'ora e il cui bilancio di massa deve quadrare.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.4

Per gli eventi che possono mettere improvvisamente in pericolo la sicurezza alimentare, come guasto elettrico o di refrigerazione, infiltrazione d'acqua, contaminazione della materia prima, sabotaggio, incendio o guasto di un'attrezzatura chiave, è definito in anticipo chi decide, chi viene informato e quali azioni immediate si applicano. I contatti di emergenza sono aggiornati e raggiungibili, la disposizione viene messa alla prova e, dopo ogni incidente reale, riesaminata quanto alla sua adeguatezza.

Come si dimostra: Piano di emergenza con catena di escalation, elenco di contatti che copra autorità, laboratorio, clienti e prestatori di servizi, regole per la gestione del prodotto interessato, oltre a registri di esercitazioni e incidenti. Dopo incidenti reali, un breve riesame documenta cosa è stato modificato. Una piccola impresa affigge una scheda di emergenza plastificata sulla porta della produzione e lavora uno scenario con il gruppo una volta all'anno, per esempio la perdita di refrigerazione durante la notte.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.1

Prima di analizzare i pericoli, viene raccolta tutta l'informazione necessaria per l'analisi, aggiornata e tracciabile. Viene nominato il gruppo di sicurezza alimentare, i cui membri coprono la conoscenza e l'esperienza necessarie riguardo a prodotti, processi e attrezzature, e le fonti utilizzate dalla legislazione, dai requisiti del cliente, dalla letteratura tecnica e dall'esperienza propria dell'organizzazione sono registrate con riferimento e data.

[Documento](#)

Come si dimostra: Elenco del gruppo con ruolo, qualifica e sostituto, oltre a una panoramica delle fonti utilizzate con date, per esempio legislazione, guide di settore, pareri di esperti, risultati di laboratorio, analisi dei reclami. Una piccola impresa forma il gruppo con il titolare, il responsabile di produzione e una persona addetta alla pulizia, e acquisisce quotidianamente dall'esterno la competenza mancante, evidenziata dal contratto di consulenza e dai verbali delle riunioni.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.2

Per tutte le materie prime, gli ingredienti, gli additivi e i materiali a contatto con il prodotto acquistati, sono disponibili descrizioni che coprono la composizione, compresi gli allergeni, l'origine, il metodo di produzione e trattamento, la forma di imballaggio e consegna, le condizioni di conservazione e trasporto, la durata di conservazione, i requisiti legali applicabili e i criteri con cui il materiale viene accettato prima dell'uso. Le descrizioni sono mantenute aggiornate e vengono aggiornate quando cambia un fornitore o una ricetta.

[Documento](#)

Come si dimostra: Specifiche e schede tecniche per articolo, dichiarazioni di conformità per i materiali a contatto con alimenti, informazioni sugli allergeni fornite dal fornitore, criteri di accettazione al ricevimento merci come temperatura, integrità, controllo sensoriale o certificato di analisi. Una data o un numero di versione su ogni specifica mostra che è aggiornata. Una piccola impresa raccoglie le specifiche dei fornitori in una cartella per articolo e le riesamina una volta all'anno, oltre che a ogni cambio di fornitore.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.1.3

Per ogni prodotto finito o gruppo di prodotti esiste una descrizione che copre la composizione, gli allergeni, le caratteristiche rilevanti per la sicurezza come il valore di pH, l'attività dell'acqua o il contenuto di sale, la durata di conservazione, l'imballaggio, l'etichettatura e le condizioni di conservazione, trasporto e distribuzione. Viene inoltre registrato come il prodotto è destinato a essere utilizzato, quale uso improprio è ragionevolmente prevedibile, per esempio il consumo senza la fase di riscaldamento prevista, e a quali gruppi di consumatori è destinato, compresi i gruppi particolarmente vulnerabili come neonati, donne in gravidanza, persone malate o anziane.

Come si dimostra: Specifiche di prodotto con ricetta, valori analitici e testo dell'etichetta, campioni di etichetta con informazioni su allergeni e preparazione, dettagli della catena del freddo o del congelato. Per l'uso previsto è sufficiente un paragrafo per gruppo di prodotti che indichi la preparazione prevista, l'uso improprio prevedibile e il gruppo target. Una piccola impresa registra questo su un unico foglio per gruppo di prodotti invece di mantenere un documento separato per ogni variante.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

[Documento](#)

8.5.1.5

Per i prodotti o i gruppi di prodotti nel campo di applicazione sono disponibili diagrammi di flusso che mostrano ogni fase dal ricevimento merci alla spedizione nella sequenza corretta, compresi gli articoli acquistati, la rilavorazione, il riprocesso, lo stoccaggio intermedio, la rimozione dei rifiuti e le fasi esternalizzate. I diagrammi vengono verificati sul posto rispetto alla realtà. Inoltre vengono descritte le fasi del processo e l'ambiente in cui si svolgono, cioè le zone igieniche, i flussi di personale e materiali, la separazione tra aree per materie prime e per prodotti pronti al consumo, e le attrezzature e i parametri utilizzati.

Come si dimostra: Diagramma di flusso per gruppo di prodotti con data e approvazione del gruppo, oltre a una nota che confermi la verifica sul posto con data e il nome della persona che ha effettuato il sopralluogo. Per l'ambiente serve una planimetria di zonizzazione o del sito con il flusso di movimenti e materiali, insieme a brevi descrizioni di processo. Una piccola impresa disegna il diagramma su una pagina e lo conferma una volta all'anno con una firma dopo un sopralluogo nell'area di produzione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

[Documento](#)

8.5.2.2

Per ogni fase del diagramma di flusso vengono individuati tutti i pericoli biologici, chimici e fisici ragionevolmente prevedibili, compresi gli allergeni e i pericoli introdotti attraverso materie prime, personale, attrezzature, ambiente o contaminazione crociata. Per ogni pericolo viene indicato dove insorge o viene introdotto. Per ogni pericolo viene determinato e giustificato un livello accettabile nel prodotto finito, derivato da requisiti legali, requisiti del cliente, uso previsto e fonti tecniche.

Come si dimostra: Elenco dei pericoli per fase di processo con colonne per tipo di pericolo, fonte di introduzione, livello accettabile nel prodotto finito e giustificazione con un riferimento, per esempio un limite di un regolamento, una specifica del cliente o un valore guida microbiologico riconosciuto. Una piccola impresa lavora con una tabella in cui ogni riga rappresenta una fase di processo e basa la giustificazione sulla guida di settore invece di produrre studi propri.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

[Documento](#)

8.5.2.3

Ogni pericolo individuato viene valutato per determinare se necessita di essere controllato affinché il prodotto sia sicuro. La valutazione si basa almeno sulla probabilità di accadimento prima dell'applicazione delle misure di controllo e sulla gravità delle possibili conseguenze per la salute. Il metodo utilizzato è descritto e viene applicato in modo coerente. Il risultato indica in modo inequivocabile per ogni pericolo se è significativo o no, e la classificazione è motivata.

Come si dimostra: Descrizione del metodo di valutazione, per esempio una matrice di probabilità e gravità con livelli chiaramente definiti, oltre alla scheda di valutazione compilata per pericolo con classificazione e breve motivazione. Come evidenza per la classificazione possono servire misurazioni proprie, dati sui reclami, risultati di campioni di riferimento o letteratura. Una piccola impresa si gestisce con una matrice tre per tre, purché i livelli siano definiti e tutto il gruppo li applichi allo stesso modo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

[Documento](#)

8.5.2.4

Per ogni pericolo significativo vengono selezionate misure di controllo o combinazioni di misure di controllo che prevengono il pericolo, lo eliminano o lo riducono al livello accettabile. Ogni misura viene classificata con motivazione come CCP o come OPRP, e la classificazione segue un approccio sistematico e tracciabile che considera, tra l'altro, l'effetto sul pericolo, la fattibilità del monitoraggio con intervento tempestivo, la gravità delle conseguenze di un fallimento e l'interazione con altre misure. La distinzione è tracciata con chiarezza: una misura con un limite misurabile il cui superamento influisce direttamente sul lotto interessato e innesca una correzione immediata è un CCP, mentre una misura gestita tramite criteri di azione ed evidenza osservabile, il cui fallimento deve essere valutato a posteriori, è un OPRP.

[Documento](#)

Come si dimostra: Scheda di decisione per pericolo significativo che indichi la misura selezionata, i criteri esaminati e la classificazione motivata. Questo diventa tracciabile tramite un albero decisionale o una tabella di valutazione con risposte documentate alle domande. Una piccola impresa registra la motivazione in due o tre frasi per misura, ma verifica per ogni CCP se dietro c'è davvero un limite misurabile e una risposta immediata, altrimenti la misura appartiene agli OPRP.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.3

Prima dell'uso viene dimostrato che le misure di controllo selezionate e le loro combinazioni sono effettivamente in grado di portare i pericoli significativi al livello accettabile definito. La prova proviene da una fonte adeguata e si riferisce alle condizioni della propria impresa, non a un caso ideale. Quando ricetta, processo, attrezzatura o materia prima cambiano, la capacità viene dimostrata di nuovo.

[Documento](#)

Come si dimostra: Registro di convalida per CCP e per OPRP che indichi la domanda, il metodo, il risultato e la conclusione. Come fonti adeguate servono guide e valori bibliografici, modelli predittivi, dati del produttore dell'attrezzatura, prove di sfida, misurazioni della distribuzione della temperatura nel forno o nell'autoclave, studi sulla durata di conservazione. Ciò che conta è il collegamento con il proprio caso peggiore, per esempio il prodotto più spesso nel punto più freddo dell'attrezzatura. Una piccola impresa si affida a una guida riconosciuta e dimostra con la propria serie di misurazioni che le condizioni ivi indicate vengono raggiunte nelle proprie attrezzature.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.4.1

Esiste un piano documentato che riunisce il controllo dei pericoli significativi e i registri per ogni CCP e ogni OPRP: il pericolo, la misura di controllo, il limite critico o il criterio di azione, il tipo e la frequenza del monitoraggio, le correzioni in caso di deviazione, le responsabilità e i registri associati. Il piano è approvato ed è effettivamente utilizzato nell'impresa.

[Documento](#)

Come si dimostra: Il piano come tabella, spesso chiamato piano HACCP, con una riga per CCP e per OPRP e le colonne sopra indicate, approvato con data e versione. Il suo utilizzo è evidenziato dai moduli di monitoraggio effettivamente compilati nell'operatività quotidiana, che corrispondono alle righe del piano. Una piccola impresa mantiene CCP e OPRP in un'unica tabella e contrassegna il tipo in una colonna separata invece di mantenere due piani distinti.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.4.2

Per ogni CCP vengono stabiliti limiti critici in termini misurabili, in modo che la decisione tra sicuro e non sicuro sia inequivocabile, per esempio come temperatura al cuore, tempo, valore di pH o la risposta del rilevatore di metalli al campione di prova. Per ogni OPRP vengono stabiliti criteri di azione misurabili o osservabili che mostrino se la misura funziona. La scelta dei limiti e dei criteri è motivata, e quando un criterio si basa su un'osservazione viene sostenuto da istruzione, formazione e campioni di riferimento.

[Documento](#)

Come si dimostra: I valori riportati nel piano con unità e tolleranza, oltre alla motivazione con una fonte, per esempio un requisito legale, un risultato di convalida o un valore guida. Per i criteri osservazionali servono come evidenza del sostegno campioni limite, campioni fotografici o istruzioni di valutazione. Una piccola impresa scrive una frase di motivazione accanto a ogni limite in modo che nessuno debba indovinare in audit da dove proviene il valore.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.5.4.3

In ogni CCP e per ogni OPRP viene monitorato se il limite critico è rispettato o il criterio di azione è raggiunto. Per ogni attività di monitoraggio è definito cosa viene misurato od osservato, con quale metodo, a quali intervalli, da chi e con quale registro. La frequenza è scelta in modo che una deviazione venga rilevata in tempo e il prodotto interessato possa ancora essere trattenuto. Le persone che monitorano sono istruite e autorizzate a rispondere immediatamente.

[Documento](#)

Come si dimostra: Moduli di monitoraggio con valore obiettivo, valore effettivo, ora, lotto e iniziali, oltre all'istruzione che specifica metodo e frequenza. Quando la registrazione è automatica, i registri del data logger o dell'attrezzatura con marcature temporali fungono da evidenza, insieme alla prova di chi riesamina e rilascia i dati. Una piccola impresa utilizza un modulo per turno e imposta la frequenza in modo che, in caso di guasto, sia interessato solo il prodotto tra due misurazioni, il che mantiene contenuta la quantità di scorte bloccate.

Aperto	In corso	Soddisfatto	Non applicabile
--------	----------	-------------	-----------------

Evidenza / motivazione

8.5.4.4

Per il caso in cui un limite critico venga superato o un criterio di azione non venga raggiunto, è definito in anticipo cosa succede: come il prodotto interessato viene identificato, bloccato e valutato, come il processo viene riportato sotto controllo e chi decide. In un CCP, tutto il prodotto dall'ultimo controllo risultato conforme conta come interessato e non viene rilasciato senza valutazione. In un OPRP viene valutato se e in che misura il prodotto è interessato. La risposta e il risultato vengono registrati.

[Documento](#)

Come si dimostra: Le correzioni definite nel piano di controllo dei pericoli o in una procedura, cartellini e note di blocco, decisioni di valutazione e rilascio firmate dalla persona autorizzata, un registro di cosa è successo al prodotto. Una piccola impresa mantiene disponibili cartellini di blocco rossi e un'area di blocco separata e registra ogni deviazione in un elenco semplice con data, lotto, quantità, decisione e chi ha deciso.

Aperto	In corso	Soddisfatto	Non applicabile
--------	----------	-------------	-----------------

Evidenza / motivazione

8.6

Dopo le modifiche, l'informazione su cui si basano i programmi di prerequisito e il piano di controllo dei pericoli viene riesaminata e, se necessario, aggiornata. Tra gli eventi scatenanti figurano prodotti e ricette nuovi o modificati, nuove attrezzature, processi o fornitori modificati, nuovi requisiti legali o del cliente, risultanze dai reclami e nuove informazioni tecniche come richiami di altri operatori di mercato. Sono interessate anche le descrizioni di prodotto, i diagrammi di flusso e l'analisi dei pericoli.

Come si dimostra: Elenco delle modifiche o registro delle revisioni con l'evento scatenante, la data, i documenti interessati e la persona che ha approvato l'aggiornamento. Aiuta una regola fissa: ogni modifica di ricetta e di attrezzatura passa dal gruppo di sicurezza alimentare prima dell'attuazione. Una piccola impresa collega questo a un breve modulo di modifica che non arriva in produzione senza la firma del responsabile.

Aperto	In corso	Soddisfatto	Non applicabile
--------	----------	-------------	-----------------

Evidenza / motivazione

8.7

Le attrezzature e i metodi utilizzati per monitorare e misurare nei CCP e negli OPRP forniscono valori affidabili. I dispositivi di misurazione sono adeguati allo scopo, identificati, tarati o verificati a intervalli definiti, e protetti da regolazioni indesiderate e da danni. Se risulta che un dispositivo ha misurato in modo errato, viene valutato quali prodotti dall'ultimo controllo risultato conforme sono interessati, e si agisce di conseguenza. Anche il software utilizzato per il monitoraggio viene verificato quanto alla sua idoneità prima dell'uso.

[Documento](#)

Come si dimostra: Inventario delle attrezzature di misurazione con dispositivo, numero, luogo di utilizzo, intervallo e stato, certificati di taratura riferibili a campioni nazionali o internazionali, registri di verifica interna come il controllo in acqua e ghiaccio o al punto di ebollizione di un termometro, controlli con campione di prova sul rilevatore di metalli, oltre alla valutazione del prodotto interessato dopo un guasto del dispositivo. Una piccola impresa dispone di un termometro di riferimento tarato esternamente e controlla regolarmente i termometri di lavoro rispetto a esso. Questo fa risparmiare costi e rimane comunque tracciabile.

Aperto	In corso	Soddisfatto	Non applicabile
--------	----------	-------------	-----------------

Evidenza / motivazione

8.8 Viene pianificato e realizzato come si verifica se i programmi di prerequisito sono attuati ed efficaci, se l'analisi dei pericoli è aggiornata, se il piano di controllo dei pericoli viene seguito e se i pericoli nel prodotto finito si trovano effettivamente al livello accettabile. La verifica non viene svolta dalla stessa persona che effettua il relativo monitoraggio. I risultati non vengono semplicemente archiviati, ma riuniti e analizzati: vengono riconosciute le tendenze, vengono nominate le deviazioni ricorrenti e da queste viene derivata la necessità di aggiornamento o miglioramento. L'analisi confluisce nel riesame di direzione.

[Documento](#)

Come si dimostra: Piano di verifica con attività, metodo, frequenza e responsabile, oltre ai risultati: riesame dei registri di monitoraggio da parte di una seconda persona, ispezioni igieniche e tamponi ambientali, analisi di prodotto e ambientali, controlli di pulizia, audit interni, analisi dei reclami dei clienti, prova di rintracciabilità. L'analisi esiste come relazione o come sezione del riesame di direzione, con affermazioni su tendenze e azioni derivate. Una piccola impresa analizza su due pagine ogni sei mesi e gestisce il riesame dei registri tramite il principio del doppio controllo con una seconda persona formata.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.9.2 Le deviazioni nei CCP e negli OPRP vengono rilevate, il prodotto interessato viene identificato e controllato, e viene effettuata la correzione immediata. Al di là di questo, la causa viene indagata ed eliminata affinché la deviazione non si ripeta. Viene valutata la necessità di un'azione correttiva, la sua attuazione viene seguita e la sua efficacia viene riesaminata. È definito chi può valutare una deviazione e prendere la decisione.

[Documento](#)

Come si dimostra: Modulo di deviazione o registro delle deviazioni con data, lotto, deviazione, correzione immediata, analisi della causa radice, azione definita, scadenza, responsabile e la successiva evidenza di efficacia. Per il lavoro sulla causa radice basta un metodo strutturato come chiedersi ripetutamente perché o un diagramma causa effetto. Una piccola impresa mantiene un unico registro delle deviazioni per tutti i casi e fissa una data di verifica per il controllo di efficacia, tipicamente da quattro a otto settimane dopo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.9.4 I prodotti per i quali non si può escludere che siano non sicuri vengono bloccati e non entrano sul mercato finché non sono stati valutati. La valutazione viene effettuata rispetto ai livelli accettabili definiti e si basa su evidenza solida, per esempio un'analisi, un trattamento successivo dimostrabilmente efficace o un giudizio tecnico motivato. Se il rilascio non è possibile, viene presa una decisione su ulteriore lavorazione, uso alternativo o distruzione. Se il prodotto interessato ha già lasciato l'impresa, vengono intraprese azioni e le parti interessate vengono informate.

[Documento](#)

Come si dimostra: Procedura di blocco con un'area di blocco segnalata, elenco dei prodotti bloccati con quantità, decisione di rilascio o rifiuto con motivazione e la firma della persona autorizzata, risultati di laboratorio, evidenza di distruzione o uso alternativo. Una piccola impresa indica in una frase che solo una persona nominata può bloccare e rilasciare, e mantiene l'area di blocco fisicamente separata in modo che il prodotto bloccato non venga rimosso per errore.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

8.9.5 Per il ritiro dal commercio e il richiamo a livello di consumatore è definito chi decide, chi viene notificato, come viene determinata la quantità interessata e come il prodotto reso viene messo in sicurezza e gestito. Le responsabilità sono nominate, i contatti con clienti, autorità e, se necessario, il pubblico sono preparati. La disposizione viene messa alla prova a intervalli definiti, la prova viene valutata, e il prodotto rimane sotto sorveglianza finché non viene presa una decisione sulla sua destinazione finale.

[Documento](#)

Come si dimostra: Piano di richiamo con autorità decisionale, catena di escalation, modelli per le notifiche a clienti e autorità, regole per la conservazione del prodotto reso. La prova che funziona è un'esercitazione di richiamo con data, tempo impiegato, riconciliazione delle quantità, un controllo che i contatti siano raggiungibili e una valutazione di cosa è stato modificato di conseguenza. I casi reali vengono documentati nella stessa misura. Una piccola impresa collega l'esercitazione di richiamo alla prova annuale di rintracciabilità e verifica allo stesso tempo se i numeri di telefono dei primi clienti sono ancora corretti.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9 Monitoraggio, audit interno e riesame di direzione

8

9.1.1-a È definito quali parametri del sistema di gestione della sicurezza alimentare vengono monitorati e misurati, con quali metodi, a quali intervalli e in quali momenti i risultati vengono valutati, in modo che le informazioni risultanti siano affidabili e confrontabili nel tempo.

Come si dimostra: Un piano di monitoraggio e misurazione che indichi, per ogni parametro, il metodo, la frequenza, il responsabile e la data di valutazione, per esempio temperature della catena del freddo, controlli di pulizia, campioni microbiologici ambientali, monitoraggio degli infestanti e reclami dei clienti. Le piccole imprese mantengono questo come un'unica tabella A4 in un raccoglitore e la riconciliano una volta all'anno con le modifiche apportate nell'impresa.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.1.1-b I risultati del monitoraggio e della misurazione vengono conservati come registri e possono essere chiaramente ricondotti alla data, al luogo o al sito, alla persona che ha svolto l'attività e al metodo o al dispositivo utilizzato.

[Documento](#)

Come si dimostra: Registri di misurazione, dati di temperatura da data logger o letture manuali, risultati di laboratorio e liste di controllo dei giri ispettivi igienici, ciascuno con data e iniziali. Quando l'organizzazione gestisce più siti, i registri possono essere mantenuti per sito e vengono consolidati per la visione d'insieme. Una piccola impresa si gestisce con un modulo per processo e un raccoglitore annuale; in digitale basta un foglio di calcolo con una cronologia bloccata.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.1.2-a I dati disponibili vengono analizzati sistematicamente per valutare se il sistema nel suo insieme funziona: se i programmi di prerequisito e il piano di controllo dei pericoli sono efficaci, se i limiti critici e i criteri di azione vengono rispettati, come evolvono le deviazioni, i reclami e le prestazioni dei fornitori, e se l'analisi dei pericoli necessita di aggiornamento. I risultati di questa analisi vengono registrati.

[Documento](#)

Come si dimostra: Un'analisi periodica, per esempio trimestrale, con grafici di tendenza su superamenti nei CCP, criteri di azione degli OPRP, reclami, scarti, risultati delle attività di verifica e risultanze di audit, insieme a una breve conclusione scritta del gruppo di sicurezza alimentare. Le piccole imprese gestiscono questo in una riunione di un'ora con un registro di una pagina in cui ogni indicatore viene valutato come in crescita, stabile o in calo e viene indicata la conseguenza.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.2-a Esiste un programma di audit che definisce la frequenza, i metodi e le responsabilità per gli audit interni, tenendo conto dell'importanza dei processi, delle modifiche nell'impresa, del riscontro dal monitoraggio e dei risultati degli audit precedenti. Vengono conservati registri dell'attuazione del programma e dei risultati degli audit.

[Documento](#)

Come si dimostra: Un piano di audit annuale con date, aree e auditor, insieme ai rapporti di audit archiviati ed evidenza che le risultanze sono state gestite. Una piccola impresa pianifica in modo realistico da due a tre date di audit all'anno e organizza la sequenza in modo che le aree a maggiore rischio, come la gestione degli allergeni o la catena del freddo, vengano trattate più spesso dell'amministrazione.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.2-b Per ogni singolo audit vengono definiti gli obiettivi, i criteri e il campo di applicazione, gli auditor vengono selezionati in modo da non verificare la propria area di responsabilità, le risultanze vengono comunicate alla direzione responsabile e al gruppo di sicurezza alimentare, e le correzioni e le azioni correttive necessarie vengono avviate senza indebito ritardo e verificate quanto alla loro efficacia.

Come si dimostra: Un piano di audit per data che indichi obiettivo, criteri e campo di applicazione, un rapporto di audit con lista di distribuzione, un elenco di azioni con responsabili, scadenze e una nota di chiusura, oltre a una breve verifica di efficacia al successivo audit. Quando l'indipendenza è difficile da ottenere in una piccola impresa, basta uno scambio tra colleghi con un'altra area, un dipendente formato dell'amministrazione o un auditor esterno a ore.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.3.1-a **L'alta direzione riesamina il sistema di gestione della sicurezza alimentare a intervalli pianificati e valuta se rimane adeguato, correttamente dimensionato ed efficace, e se è ancora coerente con l'indirizzo strategico dell'impresa.**

Come si dimostra: Convocazione della riunione e lista di presenza che includa la direzione, un ordine del giorno e verbali da cui sia riconoscibile l'intervallo, per esempio annuale, oltre a riesami aggiuntivi innescati da modifiche importanti. Nelle piccole imprese si tratta di mezza giornata programmata con il titolare, il responsabile della produzione e il responsabile della qualità, non un commento di passaggio nella riunione settimanale.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.3.2-a **Il riesame tiene conto in modo tracciabile dei seguenti elementi in ingresso: lo stato delle azioni del riesame precedente, i cambiamenti nel contesto e nelle parti interessate, compresi gli effetti legati al clima su materie prime, catene di fornitura e condizioni di conservazione, i dati di prestazione da monitoraggio, verifica e analisi, le deviazioni, le emergenze e i ritiri, i risultati di audit interni ed esterni nonché delle ispezioni ufficiali, i reclami dei clienti e le prestazioni dei fornitori, lo stato delle risorse, e l'efficacia della comunicazione interna ed esterna.**

Come si dimostra: Un elenco fisso di elementi in ingresso utilizzato come modello per il riesame, ciascun punto con una scheda dati o un riferimento alla fonte, per esempio un rapporto di audit, un'analisi dei reclami, una prova di rintracciabilità, un'esercitazione di emergenza o una valutazione fornitore. Gli effetti legati al clima vengono affrontati in modo concreto, per esempio periodi di caldo che influiscono su refrigerazione e trasporto, o raccolti insufficienti che portano a un cambio di fornitore. Le piccole imprese usano lo stesso modello e riportano una cifra o un breve nessuna modifica per ogni punto.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

9.3.3-a **Il riesame porta a decisioni su miglioramenti, su modifiche e aggiornamento del sistema, compresi la politica e gli obiettivi, sul fabbisogno di risorse, e sulla questione se l'analisi dei pericoli e il piano di controllo dei pericoli debbano essere adattati. Queste decisioni vengono registrate insieme ai responsabili e alle scadenze.**

[Documento](#)

Come si dimostra: Verbale del riesame di direzione con una sezione azioni che indichi un responsabile, una scadenza e uno stato per ogni decisione, oltre all'approvazione da parte dell'alta direzione. La sezione azioni viene ripresa come primo punto nel riesame successivo per chiudere il ciclo. Una piccola impresa mantiene questo in una tabella di cinque colonne e non più di dieci righe; pochi punti che vengono effettivamente realizzati valgono più di un elenco lungo che si blocca.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10 Miglioramento

3

10.1 **Ogni volta che viene rilevata una non conformità, la prima risposta è contenerla e affrontarne le conseguenze, dopodiché si decide se la causa sottostante deve essere eliminata affinché la non conformità non si ripeta né si manifesti altrove. Le azioni correttive sono proporzionate all'entità della non conformità, la loro efficacia viene riesaminata successivamente, e il sistema di gestione o l'analisi dei pericoli viene adattato quando necessario. L'informazione documentata registra la natura della non conformità, l'indagine sulla causa, le azioni intraprese e il risultato (punto 10.1).**

[Documento](#)

Come si dimostra: Un registro di non conformità e azioni con una voce per caso: descrizione, correzione immediata, analisi della causa radice (per esempio i 5 perché o il diagramma di Ishikawa), responsabile, scadenza, riesame di efficacia con data. Le fonti tipiche sono le risultanze di audit, i reclami dei clienti, i risultati analitici fuori specifica, le risultanze sollevate dalle autorità, e i superamenti dei limiti critici nei CCP o dei criteri di azione negli OPRP. Una piccola impresa si gestisce con un'unica tabella in cui ogni riga è un caso e l'ultima colonna riporta la frase che spiega perché l'azione è considerata efficace.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10.2 L'idoneità, l'adeguatezza e l'efficacia del sistema di gestione della sicurezza alimentare vengono migliorate in modo continuo, e l'alta direzione si assicura che il miglioramento sia un punto ricorrente nella comunicazione del gruppo e nel riesame di direzione (punto 10.2).

Come si dimostra: Verbali del riesame di direzione e delle riunioni del gruppo di sicurezza alimentare in cui vengono registrate decisioni di miglioramento con un responsabile e una scadenza, oltre a un elenco di miglioramenti attuati che indichi la situazione prima e dopo, come meno reclami, tempi di cambio più brevi nella pulizia, meno riaggiustamenti in un CCP. Una piccola impresa raccoglie questo come un breve elenco di miglioramenti dopo il riesame annuale, integrato da idee sollevate dal gruppo.

Aperto In corso Soddisfatto Non applicabile

Evidenza / motivazione

10.3 Il gruppo di sicurezza alimentare aggiorna il sistema di gestione in modo pianificato, valutando il riscontro dalla comunicazione interna ed esterna, i risultati di verifica, le non conformità, le analisi di tendenza e le modifiche a prodotti, processi, materie prime, requisiti legali o ambiente operativo. L'aggiornamento copre entrambi i livelli, cioè l'organizzazione e il singolo sito, e i suoi risultati confluiscono nel riesame di direzione. Le attività di aggiornamento sono conservate come informazione documentata (punto 10.3).

[Documento](#)

Come si dimostra: Un registro degli aggiornamenti o cronologia delle modifiche che indichi data, evento scatenante, documenti interessati (diagramma di flusso, analisi dei pericoli, piano PRP, piano di controllo con CCP e OPRP) e approvazione da parte del gruppo di sicurezza alimentare, insieme alle versioni riviste dei documenti. La completezza viene dimostrata da un riesame programmato almeno una volta all'anno più aggiornamenti motivati da eventi ogni volta che si verifica una modifica rilevante. Una piccola impresa mantiene una tabella delle modifiche con le colonne data, evento scatenante, documento modificato, nuova versione, approvazione.

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.

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 rigore 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