



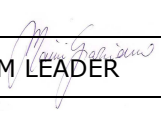
MAINI VENDING S.R.L.
 VIA MORETTA, NR. 20/B
 29011 – BORGONOVIO VAL TIDONE (PC)

MANUALE DI AUTOCONTROLLO DELL'IGIENE AZIENDALE

***redatto in riferimento al vigente
 Regolamento CE nr. 852/2004***

REVISIONE 12 DEL 05/03/2015

- ☐ copia nr. _____ in distribuzione controllata ed aggiornata
- ☐ copia _____ in distribuzione NON controllata

16				
15				
14				
13				
12	Rimissione a fronte richieste TQS alle aziende a seguito audit CSQA	05/03/15	RHACCP	TEAM LEADER 
11	Rimissione a fronte verifica Servizio di Sicurezza Ambientale Servizio Sanitario Regione Emilia Romagna	01/04/12	RHACCP	TEAM LEADER
10	Rimissione a fronte di ridefinizione modalità di trasporto alimenti conservati in legame di temperatura	26/10/10	RHACCP	TEAM LEADER
09	Rimissione a fronte Verifica Ispettiva per passaggio alla nuova norma ISO 9001:2008	01/03/10	RHACCP	TEAM LEADER
REV.	CAUSALE	DATA	EMESSO/ VERIFICATO	APPROVATO

INTRODUZIONE

DEFINIZIONI ED ABBREVIAZIONI

1 – DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' AZIENDALE

2 – IL GRUPPO HACCP

3 – IL PERSONALE

- 3.1 RUOLI E MANSIONI
- 3.2 FORMAZIONE

4 – LOCALI ED ATTREZZATURE FISSE E MOBILI

- 4.1 MAGAZZINO
- 4.2 OFFICINA E MANUTENZIONE ATTREZZATURE
- 4.3 SERVIZI IGIENICI
- 4.4 MEZZI DI TRASPORTO
- 4.5 POSTAZIONE DISTRIBUTORI AUTOMATICI

5 – IGIENE E SANIFICAZIONE

- 5.1 IGIENE DEL PERSONALE
- 5.2 PIANI DI PULIZIA/SANIFICAZIONE DEI LOCALI ADIBITI A MAGAZZINO
- 5.3 PULIZIA E SANIFICAZIONE DEI D/A
 - 5.3.1 D/A BEVANDE CALDE
 - 5.3.2 D/A BEVANDE E PRODOTTI CONFEZIONATI, PANINI E PREPARAZIONI DA TAVOLA FREDDA
 - 5.3.3 D/A GELATI
- 5.4 METODI DI VERIFICA DELLE PULIZIE E SANIFICAZIONE DEI D/A
- 5.5 PIANI DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE
- 5.6 SMALTIMENTO RIFIUTI

6 – IL CICLO LAVORATIVO

- 6.1 RICEVIMENTO E DEPOSITO
- 6.2 TRASPORTO ALLE POSTAZIONI DEI D/A
 - 6.2.1 TRASPORTO DI ALIMENTI CONSERVATI IN LEGAME DI TEMPERATURA
 - 6.2.2 TRASPORTO DI PARTI DI RICAMBIO DESTINATE AL CONTATTO CON ALIMENTI

7 – TRACCIABILITA'

8 – GESTIONE INCIDENTI E RITIRO DEL PRODOTTO

- 8.1 SEGNALAZIONE DELL'INCIDENTE
- 8.2 TIPOLOGIA DEGLI INCIDENTI
- 8.3 MODALITA' DI RICHIAMO DEI PRODOTTI
 - 8.3.1 SISTEMI DI AVVISO
 - 8.3.2 METODI E MODALITA' DI RITIRO

9 – PIANO DI AUTOCONTROLLO

- 9.1 DESCRIZIONE DEI PRODOTTI DISTRIBUITI
- 9.2 DIAGRAMMI DI FLUSSO
 - 9.2.1 DIAGRAMMA DI FLUSSO RELATIVO ALLA DISTRIBUZIONE DI BEVANDE CALDE (CATEGORIA DI SICUREZZA B)
 - 9.2.2 DIAGRAMMA DI FLUSSO RELATIVO ALLA DISTRIBUZIONE DI BEVANDE E PRODOTTI ALIMENTARI CONFEZIONATI (CATEGORIA DI SICUREZZA A)
 - 9.2.3 DIAGRAMMA DI FLUSSO RELATIVO ALLA DISTRIBUZIONE DI PRODOTTI IN ATMOSFERA MODIFICATA (PANINI, TRAMEZZINI, YOGURT, ECC.) E SURGELATI (GELATI, GHIACCIOLI, ECC.) (CATEGORIA DI SICUREZZA C)
 - 9.2.4 IDENTIFICAZIONE DEI PUNTI DI CONTROLLO
- 9.3 APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP E PIANI DI AUTOCONTROLLO
 - 9.3.1 ANALISI DEI PERICOLI E PIANO DI AUTOCONTROLLO PER LA DISTRIBUZIONE DI BEVANDE CALDE NON CONFEZIONATE (CATEGORIA DI SICUREZZA B – MCPI, 11.2.2)
 - 9.3.2 ANALISI DEI PERICOLI E PIANO DI AUTOCONTROLLO PER LA DISTRIBUZIONE DI BEVANDE E PRODOTTI ALIMENTARI CONFEZIONATI (CATEGORIA DI SICUREZZA A – MCPI, 11.2.1)
 - 9.3.3 ANALISI DEI PERICOLI E PIANO DI AUTOCONTROLLO PER LA DISTRIBUZIONE DI PRODOTTI IN ATMOSFERA MODIFICATA (PANINI, TRAMEZZINI, YOGURT, ECC.) E SURGELATI (GELATI, GHIACCIOLI, ECC.) (CATEGORIA DI SICUREZZA C – MCPI, 11.2.2.)

10 – GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE

- 10.1 DOCUMENTI DEL SISTEMA
- 10.2 ELENCO DEI DOCUMENTI ALLEGATI
- 10.3 APPROVAZIONE, EMISSIONE E MODIFICA DEI DOCUMENTI
- 10.4 ARCHIVIAZIONE DEI DOCUMENTI

ALLEGATI

FOGLIO DI LAVORO FL1: CORRETTO STOCCAGGIO IN MAGAZZINO
FOGLIO DI LAVORO FL2: PULIZIA E SANIFICAZIONE DEI DA DI BEVANDE CALDE
PROGRAMMA DI PULIZIA DI UN DA DI BEVANDE CALDE
PROGRAMMA DI PULIZIA DI UN DA DI PRODOTTI SOLIDI
FOGLIO DI LAVORO FL3: SMALTIMENTO RIFIUTI DI TIPO ORGANICO PROVENIENTI DA PRODOTTI SCADUTI
FOGLIO DI LAVORO FL4: TRASPORTO DI ALIMENTI CONSERVATI IN LEGAME DI TEMPERATURA
VADEMECUM CONFIDA PER GLI OPERATORI DEL VENDING
AUTORIZZAZIONE SANITARIA
PLANIMETRIA LOCALI
CERTIFICATO DI ACCREDITAMENTO LABORATORIO ANALISI INCARICATO
CRITERI BIOLOGICI DI MASSIMA PER VALUTAZIONE PULIZIA SUPERFICI
VERIFICA EFFICACIA MEZZI DI PULIZIA

INTRODUZIONE

La redazione di questo manuale aziendale di autocontrollo dell'igiene è curata dai Signori Maini Graziano ed Armellini Danilo in qualità di responsabili dell'autocontrollo, attraverso il sistema HACCP, per la valutazione, prevenzione e controllo dei pericoli igienico-sanitari connessi all'attività della Maini Vending S.r.l. nei confronti dei consumatori, in ottemperanza a quanto stabilito dal Regolamento CE nr. 852/2004 ed è approvato dal Signor Maini Giovanni in qualità di Legale Rappresentante.

Per la sua compilazione si è fatto riferimento alla terminologia e ai contenuti del "Manuale di Corretta Prassi Igienica per la Distribuzione Automatica di alimenti e bevande" pubblicato da CONFIDA nel 1998 e successive integrazioni ed aggiornamenti.

Le prescrizioni di questo manuale si riferiscono a tutte le operazioni che si svolgono in Azienda, dal ricevimento delle materie prime fino alla somministrazione di prodotti alimentari e bevande attraverso distributori automatici (DA) gestiti dalla ditta Maini Vending S.r.l.

DEFINIZIONI ED ABBREVIAZIONI

- CO	scheda di controllo che prevede un giudizio sulla modalità di applicazione di una procedura
- Cliente	ente proprietario dei locali-postazione dei DA
- D/A	distributore automatico
- FIFO	First In First Out (la prima merce ad entrare è la prima ad uscire)
- FL	foglio di lavoro che contiene una procedura dettagliata di intervento
- MAIA	Manuale di Autocontrollo dell'Igiene Aziendale elaborato in azienda e a disposizione delle Autorità Sanitarie
- MCPI	Manuale di Corretta Prassi Igienica generalmente elaborato da associazioni di categoria e validato dal Ministero della Sanità
- MP	materia prima
- SP	specifiche di prodotto
- TERMINOLOGIA HACCP	vedi MCPI – Definizioni

1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ AZIENDALE

La ditta MAINI Vending S.r.l. si occupa della gestione di D/A che somministrano i seguenti prodotti:

- bevande calde in bicchiere
- bevande in lattina, bottiglia P.E.T. e tetra-pack
- acqua in bottiglia P.E.T. e boccione P.E.T.
- gelati confezionati di produzione industriale
- snacks dolci e salati confezionati
- panini, tramezzini, focacce, ecc. confezionati in atmosfera protetta

2 IL GRUPPO HACCP

In data 28/12/99 si è costituito il Gruppo HACCP della Maini Vending Sr.l. con il compito di studiare le modalità di attuazione dell'autocontrollo nella Azienda in accordo al sistema HACCP e quindi predisporre l'applicazione nonché le revisioni periodiche ce vengono sempre verbalizzate.

Attualmente il Gruppo HACCP di Maini Vending Sr.l. risulta essere così costituito.

GRUPPO HACCP DELLA DITTA MAINI VENDING S.R.L.			
COGNOME E NOME	LUOGO E DATA DI NASCITA	RESIDENZA	FUNZIONE RICOPERTA
MAINI GRAZIANO	Borgonovo V.T. (PC) 01/10/1960	Borgonovo V.T. (PC) Via Mottaziana, 40	Team Leader Socio Amministratore
MAINI GIOVANNI	Borgonovo V.T. (PC) 06/10/1952	Borgonovo V.T. (PC) Via Moretta, 25	Legale rappresentante
ARMELLINI DANILO	Pavia 05/06/1967	Borgonovo V.T. (PC) Via G. Pascoli, 10	Resp. Amministrativo Resp. Qualità Resp. Autocontrollo
CAVALLARI GIUSEPPE	Borgonovo V.T. (PC) 14/11/1956	Borgonovo V.T. (PC) Cantone Rossi, 6	Ispettore
NICOLINI MARCO	Borgonovo V.T. (PC) 25/02/1957	Borgonovo V.T. (PC) Via XXV Aprile, nr. 82	Responsabile Tecnico
RODENTI GIORGIO	Borgonovo V.T. (PC) 10/04/1963	Borgonovo V.T. (PC) Via U. Foscolo, nr. 7	Responsabile Magazzino

Il gruppo HACCP è coadiuvato dal laboratorio di analisi accreditato incaricato di effettuare le analisi microbiologiche a campione.

Qui di seguito vengono riportati i dati anagrafici ed i responsabili del suddetto laboratorio:

BIANALISI S.R.L.

Analisi chimiche industriali e merceologiche

Via Montanara, nr. 15/A

29015 – CASTEL SAN GIOVANNI (PC)

Partita Iva

Iscrizione CCIAA Piacenza

Accreditamento

Telefono

Fax

e-mail

Responsabile di Laboratorio

01012410336

121164

SINAL nr. 0440 del 18/12/2006

0523/849254

0523/882618

bianalisi@ceava.it / bianalisi@libero.it

Dott.ssa Broglia Elena

Il Signor Maini Graziano ed il Sig. Armellini Danilo, in qualità rispettivamente di Team Leader e di Responsabile dell'Autocontrollo dell'Igiene Aziendale, hanno curato la redazione di questo manuale al fine di garantire la sicurezza del processo di distribuzione automatica di alimenti e bevande.

3 IL PERSONALE

3.1 RUOLI E MANSIONI

Ruoli e mansioni direttamente coinvolti nella gestione del trattamento degli alimenti e nei processi di sanificazione sono

- i caricatori che intervengono periodicamente per le attività di rifornimento e prima manutenzione
- tecnici che, oltre ad occuparsi di collaudo e prima installazione, intervengono in tutti quei casi che richiedono interventi di manutenzione straordinaria
- magazzinieri che, occupandosi della movimentazione di tutti i prodotti – dal ricevimento al carico dei furgoni – ricoprono un ruolo di primaria importanza nella gestione del sistema.

Le altre funzioni sono dettagliatamente descritte nell'organigramma aziendale nominale inserito nella documentazione del Sistema Qualità in accordo alla norma UNI EN ISO 9001:2008 e certificato dall'Ente CSQ.

3.2 FORMAZIONE

Tutto il personale operativo è in possesso di una copia delle sezioni ritenute significative in relazione alla mansione svolta del presente Manuale di Autocontrollo – in particolare i Fogli di Lavoro – e della prima parte del MCPI – CONFIDA.

La maggior parte delle regioni italiane ha sostituito il Libretto di Idoneità sanitaria con un attestato di frequenza ad un corso di formazione finalizzato a rafforzare nell'operatore l'abitudine ad adottare comportamenti corretti dal punto di vista igienico sanitario.

La legge della Regione Emilia Romagna nr. 11 del 24 giugno 2003 ha esonerato gli addetti ai distributori automatici di alimenti e bevande dall'obbligo di frequentare tali corsi in quanto persone che svolgono mansioni non a rischio classificate come livello "0" nella Delibera 342/2004.

E' comunque previsto dall'azienda un incontro annuale di verifica tra il Team Leader e/o il Responsabile dell'Autocontrollo e gli operatori per ricordare le corrette procedure di pulizia e sanificazione dei D/A ed approfondire alcuni aspetti legati all'HACCP mediante dispense formative e questionari di verifica.

4 LOCALI ED ATTREZZATURE FISSE E MOBILI

4.1 MAGAZZINO

Il magazzino consiste in un locale di circa 800 mq pavimentato con resina lavabile, con pareti pitturate con vernice lavabile di colore bianco ed un soppalco di circa 55 mq pavimentato con pannelli lavabili.

Il locale è dotato di nr. 3 portoni ad apertura elettrica e nr. 1 uscita di emergenza con maniglione antipanico e dispone di nr. 15 finestre a vetrate di cui nr. 5 dotate di meccanismo di apertura basculante.

Il locale adibito a magazzino prodotti è delimitato da una struttura con parete in lamiera coibentata con porta scorrevole per il passaggio pedonale e nr. 2 porte automatiche ad impacchettamento ed è riscaldato da impianto di termoventilazione e dotato di apposito armadio guardaroba.

Le merci non deperibili sono stivate su pallets di legno sistemati a pavimento e su scaffali metallici

Le merci deperibili sono invece stivate in cella frigorifera dotata di scaffali in acciaio inossidabile ad una temperatura massima di 4° centigradi.

L'illuminazione è fornita da comuni lampade al neon.

Per la movimentazione delle merci si utilizzano carrelli elettrici (muletti), transpallets manuali ed elettrici e carrellini metallici.

Trattando esclusivamente prodotti preconfezionati e sigillati, non esiste alcuna possibilità di contaminazione accidentale

L'elenco aggiornato delle attrezzature utilizzate in magazzino è inserito nella documentazione del Sistema Qualità in accordo alla norma UNI EN ISO 9001:2008 e certificato dall'Ente CSQ.

4.2 OFFICINA E MANUTENZIONE ATTREZZATURE

Per quanto riguarda la manutenzione delle attrezzature e dei distributori automatici ci si avvale di una officina interna presso cui opera personale qualificato alle dirette dipendenze dell'azienda.

L'officina consiste in un locale di circa mq. 100 separato dall'area magazzino con pareti prefabbricate in lamiera coibentata.

Il locale è attrezzato con nr. 3 banchi da lavoro, scaffalature per i ricambi, lavastoviglie industriale e vasche in acciaio per la pulizia delle parti smontabili dei D/A che vengono sottoposte a sanificazione all'interno dell'Azienda nonché di apposito armadio guardaroba.

In officina si eseguono solitamente le operazioni di manutenzione e pulizia straordinaria dei D/A.

Per quanto riguarda le riparazioni – anche temporanee – delle parti di ricambio destinate al contatto con alimenti (ad esempio, le campane per le polveri) viene fatto assoluto divieto di utilizzo di materiali non idonei all'uso alimentare.

4.3 SERVIZI IGIENICI

I servizi igienici riservati al personale alle dipendenze dell'Azienda sono ubicati in locale adiacente al magazzino e constano di n° 2 docce, n° 2 wc e n° 4 lavamani.

4.4 MEZZI DI TRASPORTO

Per il trasporto dei prodotti alimentari destinati ai D/A vengono utilizzati furgoni di diverse dimensioni e portata.

Tutti i mezzi di trasporto hanno l'abitacolo separato dal piano di carico.

L'elenco aggiornato dei mezzi di trasporto utilizzati è inserito a sistema informatico così come indicato nella documentazione del Sistema Qualità in accordo alla norma UNI EN ISO 9001:2008 e certificato dall'Ente CSQ.

4.5 POSTAZIONI DISTRIBUTORI AUTOMATICI

I D/A vengono collocati in spazi preventivamente concordati con il Cliente.

La pulizia, la sanificazione, la derattizzazione e la disinfestazione dello spazio circostante il D/A sono a carico del Cliente, così come lo smaltimento dei rifiuti e materiali di imballaggio (bicchieri, palette, lattine, bottiglie, incarti, ecc.).

In conformità alle disposizioni previste dalla Legge 283/62 ed al DPR 327/80, al momento della installazione del D/A vengono osservate le seguenti condizioni:

- postazione D/A lontana da sorgenti di calore
- sito di erogazione non esposto a insudiciamenti o ad altre contaminazioni
- allacciamento alla rete idrica dell'acquedotto comunale o impiego di acqua dichiarata potabile dalle autorità competenti.

Ad ogni installazione di D/A viene data comunicazione scritta all'Autorità Sanitaria competente per territorio con apposita modulistica.

5 IGIENE E SANIFICAZIONE

5.1 IGIENE DEL PERSONALE

L'Igiene del personale viene accuratamente sorvegliata in accordo a quanto stabilito dal Regolamento CE nr. 852/2004.

Tutti gli operatori – per cui non è più richiesto il libretto sanitario - sostengono visita medica effettuata dal Medico Competente nominato a norma del D.Lgs. 81/2008 al fine di accertarne l'idoneità allo svolgimento delle mansioni assegnate.

In caso di malattia gastroenterica e di infiammazione alle vie respiratorie, il personale avverte il Responsabile dell'Autocontrollo che decide se effettuare apposito accertamento medico o destinare il personale a mansioni non soggette a rischio igienico-sanitario.
Il personale, dove previsto, indossa un'apposita divisa pulita.

Al momento dell'assunzione e comunque all'inizio del rapporto di collaborazione, ad ogni addetto alla gestione dei distributori automatici viene illustrato e consegnato un *vademecum per gli operatori del Vending* elaborato dall'Associazione Italiana Distribuzione Automatica CONFIDA – allegato al presente Manuale HACCP – in cui vengono riportati i comportamenti corretti in materia di igiene personale con particolare riferimento a:

- pulizia personale e dei propri indumenti
- modalità di pulizia delle mani
- cura delle unghie e dei capelli
- trattamento di eventuali tagli e ferite.

5.2 PIANI DI PULIZIA/SANIFICAZIONE DEI LOCALI ADIBITI A MAGAZZINO

Le operazioni di pulizia e di sanificazione dei locali vengono eseguite seguendo il piano descritto in tabella.

PERIODICITA'	INTERVENTO	TIPO DI MEZZO O PRODOTTO
GIORNALIERA	pulizie pavimento magazzino	spazzatrice elettrica scopa manuale
SETTIMANALE	sanificazione servizi igienici lavaggio pavimenti	sanificante acqua e detergente
MENSILE	eliminazione ragnatele pulizia esterna frigoriferi pulizia sotto scaffali e pallets	aspiratore e scopa acqua e detergente lavapavimenti elettrica
SEMESTRALE	pulizia scaffalature pulizia interni frigoriferi	acqua e detergente acqua e aceto, sanificante
ANNUALE	pulizia pareti magazzino	acqua

Il controllo dell'igiene dei locali è effettuato con cadenza mensile dal Responsabile dell'Autocontrollo Aziendale.

5.3 PULIZIA E SANIFICAZIONE DEI D/A

Tutti i D/A rispettano i requisiti previsti da quanto stabilito dal Regolamento CE nr. 852/2004. Descriviamo di seguito le operazioni di pulizia e sanificazione che vengono eseguite per i diversi tipi di D/A.

5.3.1 D/A BEVANDE CALDE

I D/A che erogano bevande calde gestiti da Maini Vending S.r.l. si dividono in due categorie (MCPI, 2.1):

D/A SEMIAUTOMATICI (non allacciati alla rete idrica)
D/A AUTOMATICI

I D/A semiautomatici funzionano con cialde, polveri o caffè in grani, sono di piccole dimensioni e non vengono caricati dall'addetto, che si limita a rifornire periodicamente il Cliente. Il rifornimento di acqua è a carico del cliente e l'addetto svolge le operazioni di manutenzione, pulizia preventiva e straordinaria al momento della consegna delle ricariche.

Per quanto riguarda la pulizia e l'igiene dei D/A automatici che producono bevande calde ricavate per mezzo di polveri essiccate facciamo riferimento ai metodi descritti dal MCPI, 2.2. L'addetto è dotato di un Foglio di Lavoro (FL 2) riportante la successione delle operazioni che deve eseguire.

5.3.2 D/A DI BEVANDE E PRODOTTI CONFEZIONATI, PANINI E PREPARAZIONI DA TAVOLA FREDDA

Prima di caricare i distributori automatici l'addetto deve accertarsi che gli alloggiamenti interni siano puliti, altrimenti procederà alle adeguate pulizie.

Una volta terminate le operazioni di pulizia, inizierà le operazioni di caricamento e verificherà che la temperatura interna del D/A sia adeguata al tipo di prodotto. Successivamente provvederà alla pulizia delle superfici esterne del D/A.

5.3.3 D/A GELATI

La consegna dei gelati e ghiaccioli è curata direttamente dal produttore il quale è dotato di mezzi di trasporto atti a garantire il mantenimento della cosiddetta "catena del freddo".

L'operatore della Maini Vending si limita quindi a caricare i distributori automatici con i prodotti che trova all'interno degli stessi e comunque in questa fase l'addetto deve accertarsi che gli alloggiamenti interni siano puliti, altrimenti procederà alle adeguate pulizie e verificherà che la temperatura interna del D/A sia adeguata al tipo di prodotto.

Successivamente provvederà alla pulizia delle superfici esterne del D/A.

5.4 METODI DI VERIFICA DELLE PULIZIE E SANIFICAZIONE DEI DA

Il Responsabile dell'Autocontrollo o, a fronte di suo incarico, l'Ispettore verificherà periodicamente l'efficacia delle operazioni di pulizia effettuate dagli addetti recandosi nelle postazioni dei D.A.

Durante le verifiche controllerà che la temperatura dei prodotti caldi in bicchiere garantisca l'assenza di colture batteriche.

A tale scopo è stata predisposta la scheda di controllo CO 4 TEMPERATURA BEVANDA.

E' evidente che sarebbe più opportuno verificare la temperatura dell'acqua in caldaia ma è altrettanto vero che tale operazione richiederebbe lo smontaggio della caldaia stessa per cui, per ragioni di tempo, economicità e praticità dell'operazione, tale controllo non viene effettuato.

Occorre tuttavia sottolineare che i moderni D/A sono provvisti di un sistema di autodiagnosi che ne blocca il funzionamento in caso di temperatura in caldaia troppo bassa.

Al fine di controllare l'efficacia dei mezzi usati per la pulizia e la sanificazione dei D/A di bevande calde non confezionate, si provvede, con cadenza almeno semestrale, ad un test effettuato con tampone atto a dimostrare l'assenza di colture microbiologiche dopo le operazioni di pulizia.

5.5 PIANI DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE

Per quanto riguarda la derattizzazione e la disinfestazione è stato dato incarico alla ditta specializzata

MAUS SERVICE & C.

Viale Dante Alighieri, nr. 71

29100 – PIACENZA

Maus Service & C. S.n.c. provvede al controllo e/o alla sostituzione delle esche topicide ogni 60 giorni.

Ogni 6 mesi si procede invece alla disinfestazione contro gli insetti.

Allegata al presente Manuale vi è una planimetria dei locali con indicazione della collocazione delle esche topicide.

5.6 SMALTIMENTO RIFIUTI

I rifiuti derivanti da attività della Maini Vending consistono principalmente in imballi in plastica e carta/cartone che vengono conferiti secondo un calendario stilato dalla società che gestisce il servizio di nettezza urbana con modalità di raccolta differenziata.

Ogni qualvolta gli operatori ritirano dai distributori automatici prodotti confezionati in atmosfera modificata ed in particolare panini/tramezzini/focacce contenenti prodotti di origine animali quali salumi affettati, carne e formaggi riportano di fatto a magazzino scarti assimilati ai rifiuti di tipo organico da smaltire in modo adeguato e in ottemperanza alle disposizioni relative alla raccolta differenziata.

La presente procedura è applicabile anche in caso di confezioni difettose che implicano lo smaltimento del tipo di rifiuto di cui sopra.

Per quanto riguarda lo smaltimento è stato dato incarico alla ditta specializzata

DIUSA SERVICE S.R.L.

Via Angelo Manzoni, nr. 30

26866 – SANT'ANGELO LODIGIANO (LO)

che interviene solo a fronte di chiamata.

6. IL CICLO LAVORATIVO

Descriviamo qui di seguito le varie fasi che costituiscono il processo dell'attività di Maini Vending S.r.l. a partire dal ricevimento delle merci in magazzino fino alla distribuzione e somministrazione dei prodotti ai Consumatori attraverso i D/A.

6.1 RICEVIMENTO E DEPOSITO

Il personale addetto al magazzino è responsabile delle attività di ricevimento, stoccaggio e distribuzione dei prodotti sotto la supervisione del Team Leader e/o del Responsabile dell'Autocontrollo.

Alla consegna della merce, dopo le opportune operazioni di verifica di conformità e compilazione della Scheda di Controllo HACCP "Controllo Merci alla Consegna", si provvede a collocare i prodotti negli appositi spazi rispettando le condizioni di stoccaggio definite dal Foglio di Lavoro 1.

Nel caso in cui una partita di prodotti finiti (prodotti e bevande confezionate, preparazioni alimentari, MP in polvere) non rientri nelle caratteristiche standard precisate, questa viene provvisoriamente stoccata in apposita area contrassegnata in attesa di eventuale reso al fornitore e/o eliminazione come rifiuto.

Nella seguente tabella riassumiamo i vari tipi di prodotti che vengono acquistati e le modalità previste per lo stoccaggio a magazzino.

TIPO DI PRODOTTO	SISTEMA DI STOCCAGGIO	TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE	DURATA MEDIA DI STOCCAGGIO
Prodotti solubili in polvere, zucchero semolato e caffè in grani	pallets	temp. ambiente	2 settimane
Bevande confezionate ed acqua	pallets	temp. ambiente	3 settimane
Snacks	pallets	temp. ambiente	2 settimane
Gelati	congelatori (locati presso i D/A)	- 18°C	2 settimane
Yogurt	cella frigorifera	+ 4°C	8 giorni
Panini, tramezzini, focacce, ecc.in atmosfera modificata.	cella frigorifera	+4°C	8 giorni

6.2 TRASPORTO ALLE POSTAZIONI DEI D/A

Dal magazzino sito presso la sede dell'Azienda il personale addetto preleva la merce e provvede a trasferirla ai DA utilizzando gli appositi mezzi di trasporto precedentemente descritti.

Una volta raggiunta la postazione dei DA, l'addetto scarica la quantità di prodotti che ritiene necessaria e la trasferisce in prossimità dei distributori.

L'operatore effettua quindi le operazioni di caricamento, pulizia e sanificazione che descriviamo al punto 5.2.

I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per il trasporto dei prodotti alimentari devono essere mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere i prodotti da fonti di contaminazione.

Il lavaggio dei mezzi di trasporto è di competenza degli operatori che provvederanno a:

- lavaggio esterno da effettuare presso autolavaggio con cadenza almeno settimanale
- pulizia accurata dell'abitacolo e del vano di carico prodotti con prodotti sanificanti con cadenza almeno mensile.

Il controllo dell'igiene dei mezzi di trasporto è effettuato a campione con cadenza mensile dal Responsabile dell'Autocontrollo Aziendale in occasione delle ispezioni di magazzino.

6.2.1 TRASPORTO DI ALIMENTI CONSERVATI IN LEGAME DI TEMPERATURA

Il trasporto dei prodotti confezionati in atmosfera modificata, ed in particolare panini, tramezzini, piadine e focacce farcite, avviene mediante utilizzo di frigoriferi portatili alimentati per mezzo della batteria del furgone in dotazione e/o mediante adeguati contenitori isotermici riciclabili ed in materiale isolante espanso (polipropilene o materiale analogo) con coperchio munito o meno di camera/vano a seconda del tipo di refrigerante da utilizzare. Come refrigerante vengono abitualmente utilizzati panetti di ghiaccio chimico riutilizzabili e non tossici idonei al contatto con sostanze alimentari.

Le analisi effettuate periodicamente da laboratorio accreditato (*) e le schede tecniche distribuite dai fornitori attestano che è consentito per brevi periodi un rialzo termico fino a +10°C. tuttavia gli operatori addetti al caricamento dei distributori automatici sono tenuti ad effettuare la consegna di tali prodotti ad inizio del loro giro giornaliero, e comunque entro e non oltre 2 ore dalla partenza, in modo da limitare il più possibile esposizione a temperature maggiori di quelle ottimali di conservazione.

La temperatura di trasporto viene costantemente monitorata mediante termometri non tarati a minima/massima inseriti nel contenitore isotermico al momento della partenza. E' compito dell'operatore annotare su apposito modulo "Scheda Registrazione Temperature di Trasporto" ogni non conformità verificatasi e comunicare tempestivamente al Responsabile del Gruppo HACCP eventuali azioni intraprese.

Le stesse modalità operative si applicano per quanto concerne consegna di yogurt e altri lattici fermentati in confezione dove tuttavia la legislazione vigente permette un rialzo termico tollerabile per periodi di breve durata di +14°C durante le fasi di distribuzione frazionata

Il trasporto di gelati e ghiaccioli è curata direttamente dal produttore il quale è dotato di mezzi atti a garantire il mantenimento della cosiddetta "catena del freddo".

(*) Analisi effettuate su un campione ritenuto significativo di panini/tramezzini/focacce farcite con salume e salse (maionese, salsa cocktail, salsa olive, ecc.) con ricerca di

- carica batterica totale
- escherichiacoli
- salmonella
- listeria monocytogenes

prelevati presso il distributore automatico in modo da testare l'intero ciclo di mantenimento della catena del freddo con le seguenti modalità di conservazione:

1. analisi del prodotto a +4°C al momento della consegna del fornitore
2. analisi del prodotto conservato per almeno 2 ore a +10°C
3. analisi del prodotto conservato per almeno 4 ore a +10°C

6.2.2 TRASPORTO DI PARTI DI RICAMBIO DESTINATE AL CONTATTO CON ALIMENTI

Il trasporto delle parti di ricambio destinate al contatto con alimenti (ad esempio, le campane per le polveri) devono tassativamente essere trasportate con una protezione atta ad evitare possibili rischi di contaminazione degli alimenti stessi.

7 TRACCIABILITA'

La Maini Vending somministra ai propri Clienti e/o Consumatori Finali prodotti confezionati singolarmente a cui non apporta nessuna lavorazione aggiuntiva e/o modifica di confezionamento: ogni singola confezione dei prodotti utilizzati nel settore vending deve riportare oltre ai dati identificativi del produttore e gli ingredienti anche il lotto e/o la data di scadenza. La rintracciabilità del Fornitore per ogni prodotto è quindi garantita dalla confezione del prodotto stesso.

I prodotti utilizzati sono inseriti a sistema informatico con la stessa dicitura utilizzata dalle principali aziende alimentari (ad esempio: *tè solubile* piuttosto che *lattina cl. 25*) e con la stessa denominazione utilizzata dal produttore (ad esempio *Ferrero Fiesta* piuttosto che *Caffè Covim*).

Al momento del carico a sistema informatico per ogni lotto - o prodotto con diversa data di scadenza – consegnato dal Fornitore viene generato un lotto “interno” con l’assegnazione di un numero progressivo

L X YYYYYYYYYY GG/MM/AAAA

dove L indica LOTTO, X indica l'anno di lottizzazione interna, Y il numero progressivo del lotto interno generato, GG il giorno di scadenza, MM il mese di scadenza, A l'anno di scadenza del prodotto lottizzato.

Al momento del carico a sistema gestionale l'addetto stampa tante etichette adesive quante sono le confezioni ricevute recanti

- **bar-code identificativo del lotto interno generato**
- **nome del prodotto**
- **numero di lotto interno completo della data di scadenza**

e che verranno applicate da MAG su ogni singola confezione stoccata a magazzino.

Grazie al fatto che il magazzino prodotti è accessibile solo ai diretti responsabili, per motivi logistici ed organizzativi l'etichettatura può avvenire in due differenti momenti:

- o nel momento dello stoccaggio a magazzino quando il confezionamento del Fornitore e i carichi di lavoro degli addetti al magazzino lo permettono
- o nel momento in cui il prodotto viene messo a disposizione per la preparazione dei carichi degli addetti alla ricarica distributori negli altri casi.

Per quei prodotti per cui per questioni logistiche ed organizzative non è ipotizzabile etichettare ogni singola confezione e/o pezzo della confezione e, nello specifico:

- ✓ **caffè in grani consegnato in bancali**
- ✓ **caffè liofilizzato e prodotti solubili in cartoni**
- ✓ **zucchero in sacchetto da kg. 1 e in bustina consegnato su bancali**
- ✓ **bibite in lattine consegnate in fardelli su bancale**
- ✓ **acqua e bibite in P.E.T. consegnate in fardelli su bancale**

l'etichetta viene apposta sullo scaffale ed eventualmente stampata su cartoncino in formato A4 in modo da renderla più visibile possibile agli addetti alla preparazione dei carichi.

Durante le fasi di caricamento dei distributori installati CAR garantisce la tracciabilità del prodotto fino al distributore stesso mediante utilizzo di terminale palmare e grazie alla:

- identificazione del distributore automatico mediante lettura di bar-code
- identificazione del prodotto consegnato mediante lettura del bar-code del prodotto apposto dal Fornitore
- identificazione del lotto interno mediante lettura del bar-code del lotto stesso apposto dai magazzinieri.

Per quei prodotti su cui non è apposta l'etichetta del lotto interno sarà cura del magazzinieri adottare alla lettera il criterio F.I.F.O. mettendo a disposizione degli addetti al caricamento dei distributori solo ed esclusivamente il lotto più vecchio.

In questo caso, durante le operazioni di ricarica, l'addetto alla ricarica dei distributori si prenderà cura di controllare non solo che il lotto attribuito manualmente per mezzo di terminale sia quello più vecchio ma che la data di scadenza visualizzata a terminale coincida con quella indicata sul prodotto.

Il criterio F.I.F.O. può non essere applicato nel caso in cui venga consegnato prodotto con una scadenza antecedente a quella di partite dello stesso prodotto già presenti a magazzino.

In questo caso il personale d'ufficio, in stretta collaborazione con il magazziniere, in fase di preparazione del carico dei furgoni può decidere di assegnare un lotto specifico che comparirà sulle distinte di carico.

Durante il carico del furgone, l'addetto al caricamento dei distributori visiona e spunta per conferma le righe dei prodotti per cui può prendere visione del particolare lotto caricato e comportarsi di conseguenza durante le operazioni di ricarica dei distributori automatici.

I Fornitori utilizzati per gli ordini di acquisto sono presenti a sistema gestionale ed inseriti nell'elenco dei Fornitori Qualificati del sistema qualità certificato ISO 9001:2008.

8. GESTIONE INCIDENTI E RITIRO DEL PRODOTTO

In questa sede è opportuno specificare che il ritiro del prodotto dai D/A può avvenire:

- a fronte di una segnalazione e/o di un reclamo Cliente o in seguito alla segnalazione di un'operatore addetto alla ricarica dovuto a non conformità di prodotto (ad esempio anomalie di confezionamento, scadenza dei prodotti, ecc.) che non rappresentano alcun particolare pericolo per il consumatore finale e quindi non generano l'apertura di procedure di emergenza ma generano l'apertura e la gestione di una Non Conformità
- a fronte di un vero e proprio incidente imputabile al Fornitore che segnala pericoli di intossicazione e/o avvelenamento per cui si richiede l'attivazione di una procedura d'emergenza.

8.1 SEGNALE DELL'INCIDENTE

Fermo restando che in questo caso la responsabilità è da imputare al Fornitore, nel caso in cui dovesse verificarsi un incidente relativo alla fornitura di un prodotto distribuito da MAINI Vending S.r.l., il Gruppo HACCP interviene repentinamente e mette in atto le seguenti procedure:

- identifica il prodotto,
- identifica eventualmente un ambito di commercializzazione particolare (distributori ad erogazione, distributori ai prodotti consegnati, ecc.),
- provvede all'immediato ritiro dal mercato del prodotto fornito,
- informa immediatamente l'A.S.L. territorialmente competente delle procedure di ritiro /richiamo del prodotto e delle motivazioni che hanno determinato tale evidenza per mezzo di apposito modulo di notifica di prodotto non conforme,
- informa l'anello a monte della catena di distribuzione responsabile del confezionamento del prodotto in questione,
- attua tutte le misure sufficienti a conseguire un elevato livello di tutela della salute del consumatore,
- informa il consumatore, in maniera efficace, accurata e tempestiva ed espone i motivi che hanno reso necessario il ritiro del prodotto dal mercato.

L'operatore commerciale che ha ricevuto la segnalazione, deve immediatamente mettere in allarme il Gruppo HACCP che mette repentinamente in atto quanto sopra descritto, preoccupandosi di effettuare l'intervento nel più breve tempo possibile. In assenza di uno dei membri del Comitato, Ispettore e responsabile Generale per la Qualità sono autorizzati a procedere ugualmente senza indugi.

Nel caso in cui la prima segnalazione arrivi dal Cliente e quindi dal consumatore finale, RGQ annota la segnalazione sul "Registro reclami" del Sistema Qualità certificato e quindi procede alla classificazione e alla registrazione del tipo di reclamo.

Se viene ravvisata una Non Conformità Grave, RGQ provvede a compilare un Rapporto di Non Conformità per la parte di sua competenza in accordo alle procedure stabilite dal Sistema Qualità certificato.

Il Rapporto di Non Conformità Grave va trasmesso alla Direzione Generale nel più breve tempo possibile, in modo che il Gruppo HACCP possa attivarsi per la compilazione del modulo "Notifica A.S.L. prodotto non conforme" per la notifica immediata all'A.S.L. competente.

8.2 TIPOLOGIA DEGLI INCIDENTI

Gli incidenti che possono verificarsi sono stati individuati e classificati in tre diversi livelli:

- 1) PERICOLO DIRETTO PER LA SALUTE derivante da fornitura di snacks confezionati contenenti agenti che possano nuocere alla salute del consumatore finale,
- 2) NON CONFORMITA' DI ETICHETTATURA che possano nuocere alla salute del consumatore finale,
- 3) ALTRO ossia possibili disguidi derivanti da false o errate informazioni riportate sulla documentazione di supporto alla merce possano nuocere alla salute del consumatore finale.

Le singole tipologie sono state riportate sul modulo di notifica alla A.S.L. al fine di evitare dimenticanze nella compilazione o errate interpretazioni.

RGQ effettuerà i controlli atti a verificare l'attuazione e l'efficacia delle azioni previste, provvedendo a registrarle nella sezione "VERIFICA" delle azioni correttive intraprese.

8.3 MODALITA' DI RICHIAMO DEI PRODOTTI

8.3.1 SISTEMI DI AVVISO

Il sistema adottato da Maini Vending S.r.l. si basa su una etichettatura interna che prevede l'apposizione di un bar-code su ogni confezione che permette in qualunque momento di risalire al fornitore, al documento di consegna ed alla scadenza del prodotto.

Inoltre, il sistema informatico ed i terminali palmari di cui sono dotati tutti gli operatori addetti al carico dei distributori automatici permette la rintracciabilità di prodotto ben oltre a quanto stabilito dalle normative vigenti: Maini Vending S.r.l. è infatti in grado di mantenere la rintracciabilità fino al singolo distributore automatico e, nel caso in cui venga rilevato che un prodotto commercializzato possa essere pericoloso per la salute del consumatore, garantisce il sicuro ritiro dai distributori.

Nel contempo la Maini Vending S.r.l. ha previsto le modalità per di informare le autorità competenti e che devono prendere i provvedimenti necessari a tenere sotto controllo la situazione.

La Maini Vending S.r.l. individua nella comunicazione una delle chiavi di vitale importanza per il successo dell'obiettivo primario dell'organizzazione ossia il ritiro sicuro e rapido del prodotto nel caso in cui si verifichi un incidente.

I tre principi che devono essere messi in atto sono:

- un interfaccia effettiva di comunicazione
- accuratezza della comunicazione
- velocità repentina della comunicazione.

Le comunicazioni telefoniche, fax ed e-mail sono gli strumenti prioritari che si prevede di utilizzare per le comunicazioni urgenti e per questo per ogni Cliente viene generata una scheda su software gestionale che riporta i recapiti della sede ma anche del *sito* presso cui è installato il distributore.

8.3.2 METODI E MODALITA' DI RITIRO

Nei confronti della struttura operativa interna si dovrà:

- informare tempestivamente il Responsabile dell'Autocontrollo
- raccogliere i dati generali riguardanti il prodotto non conforme (tipologia, quantità, identificativo, registrazioni interne di magazzino, scheda prodotto, ecc.)
- localizzare e conservare il prodotto non conforme in apposita area.

Nel caso di incidente che possa nuocere alla salute si dovrà inoltre:

- informare l'autorità competente al ritiro
- fornire tutte le indicazioni necessarie per individuare esattamente i rischi legati alla distribuzione del prodotto non conforme (motivo del ritiro, dati completi relativi al prodotto ritirato, quantità presenti in stabilimento, quantità distribuite, destinazione delle quantità distribuite, ecc.).

Il Responsabile dell'Autocontrollo archiverà tutti i documenti ricevuti, in ordine cronologico, e per Cliente, dopo aver eventualmente informato l'Ufficio Amministrazione l'emissione di Nota di Accredito o quant'altro e tutte le funzioni coinvolte.

9 PIANO DI AUTOCONTROLLO

Indichiamo nei prossimi paragrafi le tappe che hanno definito il Piano di Autocontrollo dell'Igiene nella nostra Azienda.

9.1 DESCRIZIONE DEI PRODOTTI DISTRIBUITI

In tabella vengono elencati i prodotti distribuiti, le temperature di conservazione e/o di erogazione, e le categorie di sicurezza (MCPI, 9).

BEVANDE CALDE		
TIPO DI PRODOTTO	TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE E/O EROGAZIONE	CATEGORIE DI SICUREZZA
Latte	70/75°C	B
Cioccolata	70/75°C	B
Te al limone	70/75°C	B
Caffè solubile	70/75°C	B
Caffè espresso	80/85°C	B
Caffè macchiato: - con caffè espresso - con caffè solubile	75/80°C 70/75°C	B
Cappuccino: - con caffè espresso - con caffè solubile	75/80°C 70/75°C	B
Caffè d'orzo	70/75°C	B

BEVANDE CONFEZIONATE:		
TIPO DI PRODOTTO	TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE E/O EROGAZIONE	CATEGORIE DI SICUREZZA
Bevande gasate e non	+10°C	A
Acqua minerale	+10°C	A

ALIMENTI:		
TIPO DI PRODOTTO	TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE E/O EROGAZIONE	CATEGORIE DI SICUREZZA
Prodotti alimentari confezionati (snacks)	temp. ambiente	A
Gelati <i>servizio di trasporto e consegna effettuato direttamente dal produttore</i>	-18°C	A
Preparati alimentari confezionati (panini, tramezzini, ecc)	+04°C	C

A=PRODOTTI PIU' SICURI

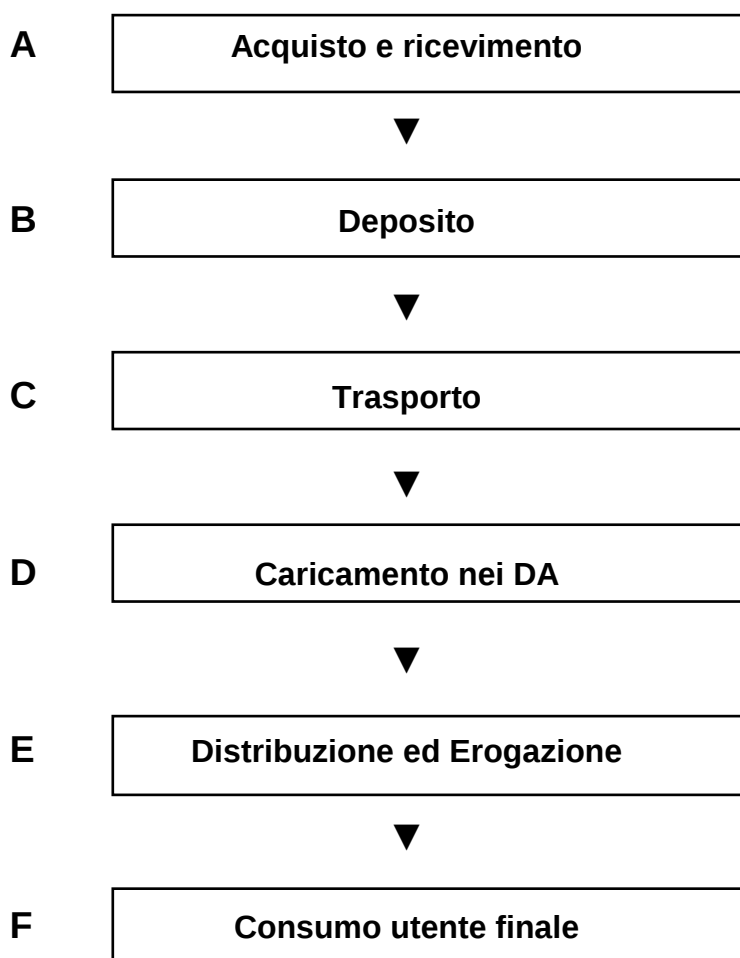
B=PRODOTTI MEDIAMENTE SICURI

C=PRODOTTI MENO SICURI

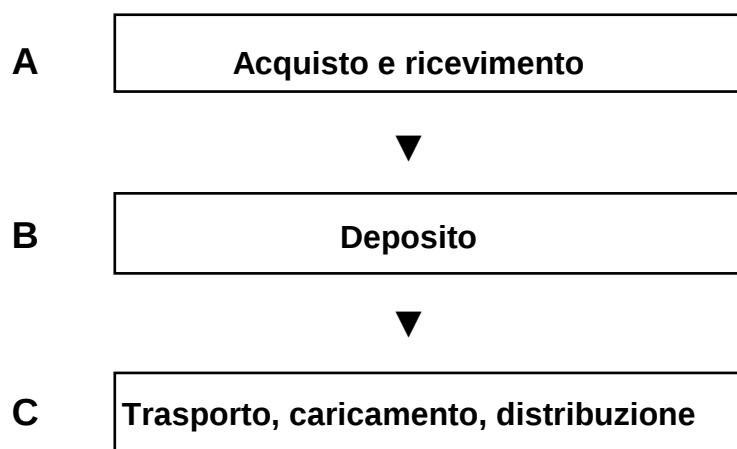
9.2 DIAGRAMMI DI FLUSSO

I diagrammi di flusso per i prodotti distribuiti delle diverse categorie di sicurezza, sono descritti nei paragrafi che seguono.

9.2.1 DIAGRAMMA DI FLUSSO RELATIVO ALLA DISTRIBUZIONE DI BEVANDE CALDE CATEGORIA DI SICUREZZA B



9.2.2 **DIAGRAMMA DI FLUSSO RELATIVO ALLA DISTRIBUZIONE DI BEVANDE E PRODOTTI ALIMENTARI CONFEZIONATI**
CATEGORIA DI SICUREZZA A



9.2.3 **DIAGRAMMA DI FLUSSO RELATIVO ALLA DISTRIBUZIONE DI PRODOTTI IN ATMOSFERA MODIFICATA (PANINI, TRAMEZZINI, YOGURT, ECC.) E SURGELATI (GELATI, GHIACCIOLI, ECC.)**
CATEGORIA DI SICUREZZA C

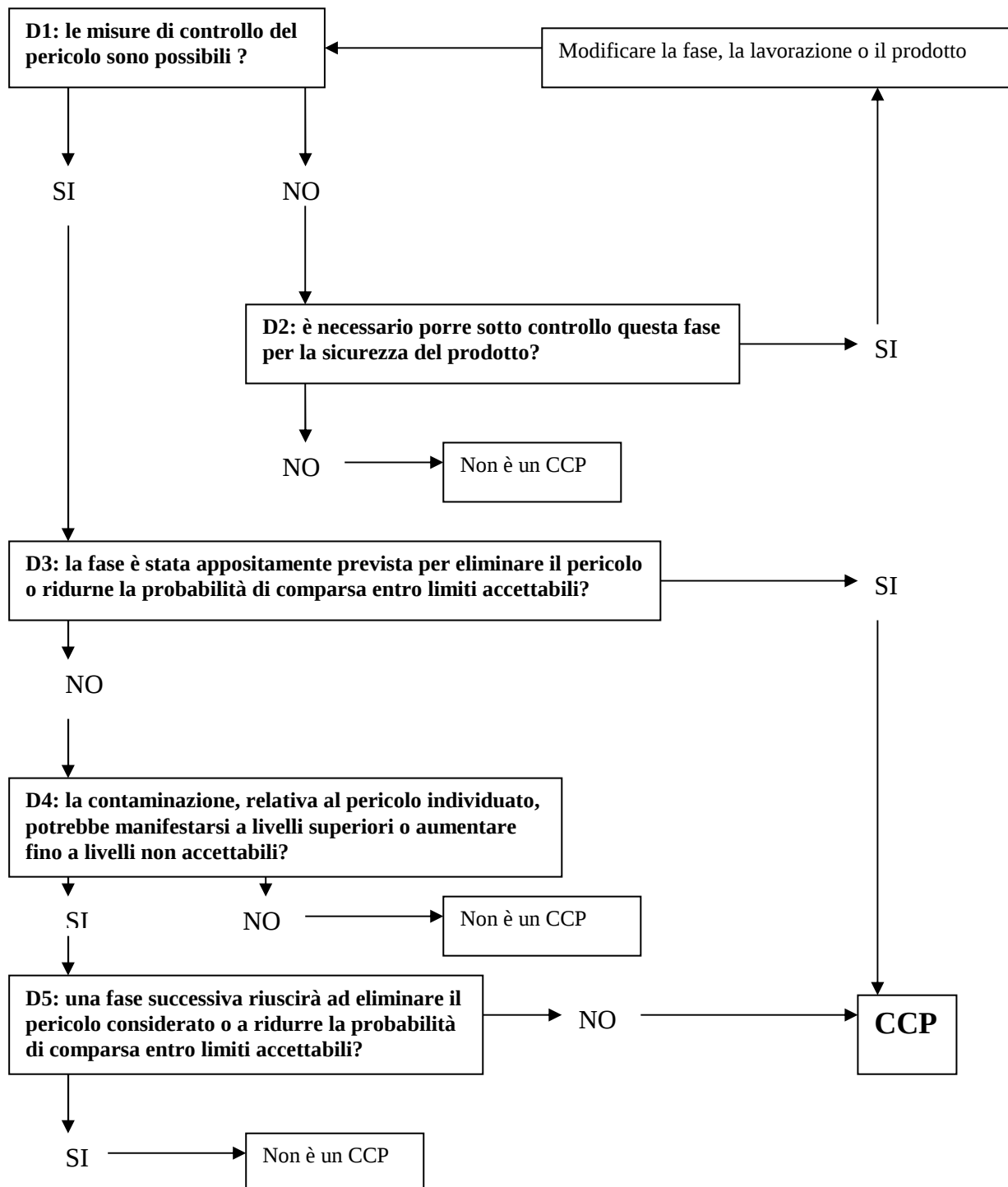


* AD ESCLUSIONE DI GELATI E GHIACCIOLI

9.2.4 **IDENTIFICAZIONE DEI PUNTI DI CONTROLLO**

Per individuare i CCP si è fatto ricorso all'**albero delle decisioni** elaborato da Codex Alimentarius e costituito dall'analisi della successione di più quesiti.

ALBERO DELLE DECISIONI



9.3 APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP E PIANI DI AUTOCONTROLLO

Le tabelle che seguono rappresentano gli schemi dei Piani di Autocontrollo per le diverse categorie di sicurezza dei prodotti distribuiti, realizzati attraverso l'applicazione del sistema HACCP suddiviso nell'analisi dei pericoli (HA = Hazard Analysis) e nella definizione dei Punti Critici di Controllo (CCP = Critical Control Point) con il Piano relativo alle azioni di controllo.

I pericoli che possono insorgere nelle varie fasi sono di natura principalmente microbiologica. La presenza di sostanze chimiche pericolose nelle bevande calde può derivare sia da materie prime (l'assenza è garantita da attestati di conformità), sia da componenti del DA (l'assenza è garantita dalla Ditta costruttrice), sia da residui dei processi di pulizia e sanificazione (l'assenza è garantita dalle corrette procedure di pulizie e sanificazioni).

La presenza di materiali estranei nei prodotti confezionati è un'eventualità che non teniamo in considerazione in quanto l'assenza è prevista negli attestati di conformità.

9.3.1 ANALISI DEI PERICOLI E PIANO DI AUTOCONTROLLO PER LA DISTRIBUZIONE DI BEVANDE CALDE NON CONFEZIONATE CATEGORIA DI SICUREZZA B – MCPI, 11.2.2

	FASE DEL PROCESSO	PERICOLI	AZIONI PREVENTIVE	CCP	LIMITI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	VERIFICA DEL SISTEMA	RESPONSABILITA'
A	ACQUISTI E RICEVIMENTO MP IN POLVERE	Presenza germi deterioranti e/o patogeni	Contratto con Fornitore Qualificato e richiesta di applicazione di autocontrollo. Corretta applicazione della procedura di ricevimento merci		Legislazione vigente	Procedura di qualificazione e ricalificazione Fornitore. Controllo campione prodotti	Notifica a Fornitore Eliminazione o reso dei prodotti non conformi.	Revisione e/o sostituzione del fornitore.	Resp. Auto Controllo
		Presenza confezioni rotte o difettose	Contratto con Fornitore Qualificato e richiesta di applicazione di autocontrollo. Corretta applicazione della procedura di ricevimento merci		Assenza di confezioni rotte o difettose.	Controllo campione prodotti	Notifica a Fornitore Eliminazione o reso dei prodotti non conformi.	Revisione e/o sostituzione del fornitore. Revisione procedure di ricevimento.	Magazzino
B	DEPOSITO	Contaminazione per intervento di insetti e/o roditori	Piano di disinfestazione programmato			Controllo integrità esche e presenze infestanti	Sostituzione esche, controlli ravvicinati	Revisione del piano di disinfestazione	Resp. Auto Controllo
		Non rispetto del criterio FIFO	Rispetto delle procedure di stoccaggio				Richiami o formazione specifica all'operatore	Revisione delle procedure di stoccaggio	Magazzino
C	TRASPORTO	Contaminazione per rottura o insudiciamento confezioni	Protezione durante il trasporto ed il trasferimento Pulizia periodica del mezzo Separazione dei prodotti alimentari e non			Controllo visivo ad ogni carico furgone	Eliminazione dei prodotti non conformi. Intensificazione delle sanificazioni furgone.	Richiamo operatore. Revisione procedura sanificazione.	Caricatore

D	CARICAMENTO NEI DA	Contaminazione microbica durante il caricamento D.A.	Procedura di caricamento		Assenza di residui apprezzabili sulle superfici	Controllo delle efficacia delle pulizie/sanificazioni con ispezioni visive.	Pulizia e sanificazione straordinaria immediata.	Richiamo operatore. Revisione procedura sanificazione.	Caricatore
		Assorbimento umidità delle polveri	Riempimento contenitori adeguato al consumo		Variazione cromatica e compattezza polveri	Controllo visivo	Sostituzione del prodotto	Richiamo operatore. Revisione procedura sanificazione.	Caricatore
		Pulizia e sanificazione non efficiente	Procedura di pulizia e sanificazione e verifica tamponi	X	Assenza di carica microbica totale	Controllo dell'efficacia dei mezzi usati mediante tampone colture microbiologiche con frequenza almeno semestrale	Ripetizione della sanificazione. Sostituzione sanificante	Richiamo operatore. Revisione procedura sanificazione.	Resp. Auto Controllo
E	DISTRIBUZIONE ED EROGAZIONE	Formazione biofilm su parti circuito idraulico	Procedura di pulizia		Standard igienici previsti	Verifica efficacia delle pulizie.	Pulizia radicale, Sanificazione, manutenzione straordinaria.	Revisione del sistema di Autocontrollo e formazione del personale addetto.	Caricatore Tecnico Ispettore
		Acqua di miscelazione contaminata	Igenerazione periodica decalcificatore e sanificazione air break		Standard igienici previsti	Verifica efficacia delle pulizie.	Pulizia radicale, Sanificazione, manutenzione straordinaria.	Revisione del sistema di Autocontrollo e formazione del personale addetto.	Caricatore Tecnico Ispettore
		Temperatura acqua di miscelazione inadeguata	Temperatura bevande superiore a 65°C.	X	Temperatura limite bevanda 65°C Temperature inferiori non accettabili.	Controllo campione temperatura bevande. a della delle	Modifica parametri programmazione DA	Formazione del personale addetto	Caricatore Tecnico Ispettore

**9.3.2 ANALISI DEI PERICOLI E PIANO DI AUTOCONTROLLO PER LA DISTRIBUZIONE DI BEVANDE E PRODOTTI ALIMENTARI CONFEZIONATI
CATEGORIA DI SICUREZZA A – MCPI, 11.2.1**

	FASE DEL PROCESSO	PERICOLI	AZIONI PREVENTIVE	CCP	LIMITI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	VERIFICA DEL SISTEMA	RESPONSABILITA'
A	ACQUISTI E RICEVIMENTO	Presenza germi deterioranti e/o patogeni	Contratto con Fornitore Qualificato e richiesta di applicazione di autocontrollo. Corretta applicazione della procedura di ricevimento merci		Legislazione vigente	Procedura di qualificazione e riqualificazione Fornitore. Controllo campione prodotti	Notifica a Fornitore Eliminazione o reso dei prodotti non conformi.	Revisione e/o sostituzione del fornitore.	Resp. Auto Controllo
		Presenza confezioni rotte o difettose	Contratto con Fornitore Qualificato e richiesta di applicazione di autocontrollo. Corretta applicazione della procedura di ricevimento merci		Assenza di confezioni rotte o difettose.	Controllo campione prodotti	Notifica a Fornitore Eliminazione o reso dei prodotti non conformi.	Revisione e/o sostituzione del fornitore. Revisione procedure di ricevimento.	Magazzino
B	DEPOSITO	Contaminazione per intervento di insetti e/o roditori	Piano di disinfestazione programmato			Controllo integrità esche e presenze infestanti	Sostituzione esche, controlli ravvicinati	Revisione del piano di disinfestazione	Resp. Auto Controllo
		Non rispetto del criterio FIFO	Rispetto delle procedure di stoccaggio				Richiami o formazione specifica all'operatore	Revisione delle procedure di stoccaggio	Magazzino
C	TRASPORTO, CARICAMENTO E DISTRIBUZIONE	Contaminazione per rottura o insudiciamento confezioni	Protezione durante il trasporto ed il trasferimento Pulizia periodica del mezzo Separazione dei prodotti alimentari e non			Controllo visivo ad ogni carico furgone	Eliminazione dei prodotti non conformi. Intensificazione delle sanificazioni furgone.	Richiamo operatore. Revisione procedura sanificazione.	Caricatore Ispettore

**9.3.4 ANALISI DEI PERICOLI E PIANO DI AUTOCONTROLLO PER LA DISTRIBUZIONE DI PRODOTTI IN ATMOSFERA MODIFICATA (PANINI, TRAMEZZINI, YOGURT, ECC.) E SURGELATI (GELATI, GHIACCIOLI, ECC.)
CATEGORIA DI RISCHIO C – MCPI, 11.2.2**

	FASE DEL PROCESSO	PERICOLI	AZIONI PREVENTIVE	CCP	LIMITI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	VERIFICA DEL SISTEMA	RESPONSABILITA'
A	ACQUISTI E RICEVIMENTO	Carica microbica elevata e/o presenza di germi patogeni	Contratto con Fornitore Qualificato e richiesta di applicazione di autocontrollo. Corretta applicazione della procedura di ricevimento merci		Standard igienici previsti	Procedura di qualificazione e riqualificazione Fornitore. Controllo campione dei prodotti	Notifica a Fornitore Eliminazione o reso dei prodotti non conformi.	Revisione e/o sostituzione del fornitore.	Resp. Auto Controllo Magazzino
		Temperature di trasporto inadeguate (*)		X	Temperature di refrigerazione (*) DPR327/80	Procedura di qualificazione e riqualificazione Fornitore. Controllo sistematico della temperatura di trasporto (*)	Notifica a Fornitore Eliminazione o reso dei prodotti non conformi.	Revisione e/o sostituzione del fornitore. Revisione procedure di ricevimento.	Magazzino
		Scadenze adeguate			8 giorni	Controllo sistematico della data di scadenza (*)	Notifica a Fornitore Eliminazione o reso dei prodotti non conformi	Revisione e/o sostituzione del fornitore. Revisione procedure di ricevimento	Magazzino
B	DEPOSITO	Contaminazione per intervento di insetti e/o roditori	Piano di disinfestazione programmato			Controllo integrità esche e presenze infestanti	Sostituzione esche, controlli ravvicinati	Revisione del piano di disinfestazione	Resp. Auto Controllo
		Non rispetto del criterio FIFO	Rispetto delle procedure di stoccaggio				Richiami formazione specifica all'operatore	Revisione delle procedure di stoccaggio	Magazzino
		Temperature di deposito inadeguate (*)	Procedura di stoccaggio specificata (*)	X	Temperatura massima +4°C (refrigerati) (*)	Controllo periodico temperature frigoriferi (*)	Eliminazione dei prodotti non conformi.	Manutenzione straordinaria impianti frigoriferi (*)	Magazzino
C	TRASPORTO	Contaminazione per rottura o insudiciamento confezioni	Protezione durante il trasporto ed il trasferimento Pulizia periodica del mezzo. Separazione dei prodotti alimentari e non.			Controllo visivo ad ogni carico furgone	Eliminazione dei prodotti non conformi. Intensificazione delle sanificazioni furgone.	Richiamo operatore. Revisione procedura sanificazione.	Caricatore
		Temperature di trasporto inadeguate (*)	Dispositivi di trasporto adeguati (*) Procedure di trasporto specificate. (*)	X	+10°C per prodotti in atmosfera modificata e +14°C per yogurt (*).	Controllo della temperatura di trasporto. (*)	Eliminazione dei prodotti non conformi.	Revisione delle procedure di trasporto.	Caricatore

D	CARICAMENTO E DISTRIBUZIONE	Temperature di conservazione non adeguate all'interno del DA.	Blocco erogazioni DA per anomalia temperatura	CCP	Temp. non oltre +4° C per i prodotti ad alto rischio; non oltre +10°C per quelli a basso rischio; -15°C per gelati.	Controllo visivo della temperatura di conservazione.	Eliminazione dei prodotti non conformi.	Manutenzione straordinaria D.A. Revisione delle procedure e della formazione.	Caricatore Ispettore
		Contaminazione per rottura o insudiciamento confezioni	Procedura di distribuzione e pulizia. Separazione dei prodotti alimentari e non			Controllo visivo delle condizioni di pulizia DA	Eliminazione dei prodotti non conformi.	Revisione delle procedure e della formazione.	Caricatore Ispettore

(*) LE FASI E/OP CONTROLLI RELATIVE AI GELATI SONO A CARICO DEL FORNITORE

10 GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE

10.1 DOCUMENTI DEL SISTEMA

La documentazione del sistema di Autocontrollo è costituita dal MAIA con i suoi allegati. Una copia di tutti i documenti è archiviata a cura del Responsabile dell'Autocontrollo e conservata per un periodo di 5 anni.

10.2 ELENCO DEI DOCUMENTI ALLEGATI

Qui di seguito si riportano i documenti allegati:

- registro dei controlli
- fogli di lavoro
- attestazioni di avvenute disinfestazioni e derattizzazione
- incontri di formazione del personale

Tutte le schede di controllo sono inserite nella documentazione del Sistema Qualità in accordo alla norma UNI EN ISO 9001:2008 e certificato dall'Ente CSQ.

10.3 APPROVAZIONE, EMISSIONE E MODIFICA DEI DOCUMENTI

Nuova documentazione viene emessa solo su indicazione dell'A.S.L. territoriale o del gruppo HACCP in sede di verifica del sistema a seguito di modifiche sostanziali intervenute nella gestione aziendale e/o in seguito ad individuazione di nuovi rischi.

10.4 ARCHIVIAZIONE DEI DOCUMENTI

Una copia di ogni documento e delle successive modifiche viene archiviata presso la sede della Maini Vending S.r.l.

È compito del Responsabile dell'Autocontrollo tenere aggiornati gli archivi a disposizione dell'A.S.L. territoriale.

ALLEGATI

FOGLIO DI LAVORO FL1 : corretto stoccaggio in magazzino

1 SCOPO

La presente procedura ha lo scopo di mantenere attiva la corretta applicazione del principio FIFO (First In First Out) nei magazzini dell'Azienda e del mantenimento delle condizioni ideali per quanto concerne i prodotti a temperatura controllata..

2 MODALITÀ ESECUTIVE

2.1 Ricevimento

Al ricevimento la merce non soggetta a temperatura controllata viene posizionata in uno spazio d'attesa, mentre vengono verificate le date di scadenza della merce dello stesso tipo e marca già presente in magazzino.

Dopo il controllo, la merce più vicina alla scadenza viene immagazzinata sopra o davanti le altre (dello stesso tipo e marca) e identificata con un cartello riportante la scritta "First" oppure "Prima".

Per quanto concerne i prodotti a temperatura controllata il Magazzino rileva inoltre temperatura di trasporto e di prodotto mediante utilizzo di termometro tarato. Questa tipologia di prodotti viene immediatamente immagazzinata nella cella frigorifera dove è garantita una temperatura costante compresa tra +0°C e +4°C.

Eventuali anomalie relative alle temperature di trasporto vengono notificate dal Responsabile dell'Autocontrollo mediante compilazione del modulo di Non Conformità.

2.2 Stoccaggio

Tutti i prodotti ricevuti vengono etichettati con codice a barre riportante il numero di lotto interno assegnato in fase di carico magazzino a sistema gestionale come dettagliatamente descritto in apposita Procedura del Sistema Qualità certificato in accordo alla norma UNI EN ISO 9001:2008.

A garanzia della salubrità degli alimenti conservati il Magazzino effettua regolari operazioni di pulizia con le modalità descritte da piano di sanificazione.

Quotidianamente viene effettuato un controllo della temperatura della cella frigorifera: in caso di anomalia il Magazzino notifica quanto riscontrato al Responsabile dell'Autocontrollo che provvede agli interventi necessari (riparazione gruppo frigor, taratura termometro, ecc.)

2.3 Uscita merci

Quando una merce stoccata in magazzino viene prelevata per le normali operazioni di rifornimento, l'addetto preleva quella identificata con il cartello di cui sopra.

Il cartello viene riposizionato sulla merce di turno più vicina alla scadenza.

Per quanto concerne i prodotti a temperatura controllata l'operatore addetto alla consegna provvede a spostare immediatamente tali prodotti dalla cella frigorifera ad apposito frigor portatile e/o adeguato contenitore isotermico riciclabili ed in materiale isolante espanso (polipropilene o materiale analogo) con coperchio preventivamente munito di panetti di ghiaccio chimico riutilizzabili e non tossici idonei al contatto con sostanze alimentari.

2.4 Controllo e ispezione

Il controllo e l'ispezione delle attività di magazzino vengono effettuati secondo quanto riportato nelle schede di controllo:

- Scheda Temperatura Cella Frigor *rif. ISO 9001:2008: mod. 07-19 rev. 1*
- Controllo merci alla consegna *rif. ISO 9001:2008: mod. 07-21 rev. 1*
- Ispezione di magazzino *rif. ISO 9001:2008: mod. 07-22 rev. 1*
- Verifica efficacia disinfestazione/derattizzazione

FOGLIO DI LAVORO FL2 : pulizia e sanificazione dei DA di bevande calde

1 SCOPO

La presente procedura ha lo scopo di descrivere le modalità operative di pulizia e sanificazione dei DA da parte di caricatori e/o tecnici che intervengono esternamente.

2 MODALITA' ESECUTIVE PER D/A BEVANDE CALDE

L'operatore interviene sul DA secondo la procedura e al programma di pulizia e sanificazione di seguito riportati.

- 1 Assicurarsi dello stato di pulizia dell'ambiente circostante i DA ed eventualmente, nel caso sia necessario, richiedere l'intervento di personale addetto del Cliente.
- 2 Pulire le pareti esterne del DA (almeno 1 volta al mese)
- 3 Aprire il DA e staccare le parti smontabili.
Non appoggiare le parti smontate sulla parte superiore del distributore o sulla base interna se non dopo aver provveduto alla pulizia o alla posa di un foglio di carta pulito.
- 4 Lavare i pezzi smontati e porli ad asciugare su un foglio di carta pulita oppure sostituirli con altri prelavati messi a disposizione dall'officina.
- 4 Se necessario, togliere i contenitori delle polveri, pulire accuratamente il foro d'uscita, il piano d'appoggio degli stessi e la nicchia del cassetto d'aspirazione.
Durante l'operazione di smontaggio utilizzare carta pulita e attrezzi in legno o plastica e mai di metallo.
- 6 Riempire i contenitori delle polveri a partire da confezioni integre.
- 7 Rimontare i pezzi lavati tranne l'imbuto, chiudere le cannuce con l'opportuno morsetto e sanificare con una quantità sufficiente di disinfettante per circa 10 minuti (ogni 2 settimane).
- 8 Scaricare il disinfettante nell'apposito bidoncino dei rifiuti e risciacquare abbondantemente con acqua le parti sanificate.
- 9 Assemblare i pezzi precedentemente smontati e rimontare l'imbuto convogliatore.
- 10 Pulire lo scivolo dei bicchieri, la tasca d'erogazione, la superficie interna e la base interna del DA.
- 11 Svuotare, pulire e sanificare il bidoncino dei rifiuti.
- 12 Effettuare una prova di funzionamento.
- 13 Chiudere lo sportello.

3 CONTROLLO E ISPEZIONE

Il controllo e l'ispezione delle attività relative alla pulizia dei distributori viene effettuata dall'Ispettore che ne dà evidenza nelle seguenti schede di controllo:

- Scheda Temp. Bevanda e Pulizia D/A *rif. ISO 9001:2008: mod. 07-20 rev. 1*

PROGRAMMA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE DI UN D.A. DI BEVANDE CALDE

COMPONENTE D.A.	OPERAZIONE	FREQUENZA
PARETI ESTERNE E TETTO	ELIMINAZIONE DELLO SPORCO CON ACQUA E DETERGENTE	UNA VOLTA AL MESE
PARETI INTERNE E PORTA	ELIMINAZIONE DELLO SPORCO CON ACQUA E DETERGENTE	UNA VOLTA AL MESE
BIDONE DI RACCOLTA DELLE ACQUE	SVUOTAMENTO E LAVAGGIO	AD OGNI VISITA DELL'OPERATORE
CESTELLO BICCHIERI	ELIMINAZIONE DELLO SPORCO E SANIFICAZIONE	MENSILE
COMPONENTI SMONTABILI DEL D.A. (gruppo miscelatore, cassette di aspirazione polveri, ecc.)	SOSTITUZIONE CON COMPONENTI PULITI O LAVAGGIO	AD OGNI VISITA DELL'OPERATORE
ALTRI COMPONENTI DEL D.A. (contenitori di solubili, di caffè, di zucchero, vano erogazione, scivolo bicchieri, ecc..)	RIMOZIONE DELLO SPORCO E PULIZIA ESTERNA CON ACQUA E/O APPOSITO DETERGENTE	AD OGNI VISITA DELL'OPERATORE
TUBI DI EROGAZIONE BEVANDE	SANIFICAZIONE CON ACQUA CALDA E SANIFICANTE	OGNI DUE SETTIMANE
SACCHETTO FONDI CAFFE'	SOSTITUZIONE DEL SACCHETTO CON UNO NUOVO	AD OGNI VISITA DELL'OPERATORE
DEPURATORE CON RESINE ESAUSTE	SOSTITUZIONE CON DEPURATORE NUOVO O RIGENERATO	IN BASE ALLE BATTUTE PROGRAMMATE PER TIPO DI DEPURATORE

PROGRAMMA DI PULIZIA DI UN D.A. DI PRODOTTI SOLIDO

COMPONENTE D.A.	OPERAZIONE	FREQUENZA
ESPOSITORE (pareti esterne, interne, e tetto)	ELIMINAZIONE DELLO SPORCO CON ACQUA E/O DETERGENTE	MENSILE
DISCHI, VASSOI, SPIRALI, ECC..	ELIMINAZIONE DELLO SPORCO	MENSILE
VETRINA	PULIZIA CON DETERGENTE E/O ACQUA	MENSILE

PROGRAMMA DI PULIZIA DI UN D.A. DI PRODOTTI REFRIGERATI/GELATI

COMPONENTE D.A.	OPERAZIONE	FREQUENZA
PARETI ESTERNE, INTERNE, E TETTO	ELIMINAZIONE DELLO SPORCO CON ACQUA E/O DETERGENTE	MENSILE
RADIATORE	ELIMINAZIONE DELLO SPORCO	SEMESTRALE

FOGLIO DI LAVORO FL3 : smaltimento rifiuti di tipo organico provenienti da prodotti scaduti

1 SCOPO

La presente procedura ha lo scopo di definire le modalità di gestione dei prodotti che rientrano a magazzino in quanto prossimi alla scadenza e che possono generare rifiuti di tipo organico da smaltire in modo adeguato e in ottemperanza alle disposizioni relative alla raccolta differenziata. L'eventualità si presenta ogni qualvolta gli operatori ritirano dai distributori automatici prodotti confezionati in atmosfera modificata ed in particolare panini/tramezzini/focacce contenenti prodotti di origine animali quali salumi affettati, carne e formaggi. La presente procedura è applicabile anche in caso di confezioni difettose che implicano lo smaltimento del tipo di rifiuto di cui sopra.

2 MODALITA' ESECUTIVE IN CASO DI RIUTILIZZO

L'eventualità si presenta tutte le volte che un operatore ritira da un distributore automatico prodotti in prossimità di scadenza ma ancora utilizzabili.

1. Verificare la data di scadenza mediante gestione della DISTINTA PRODOTTI RESI generata da software gestionale
2. Valutare la possibilità di utilizzo da parte di altri operatori entro i termini di scadenza del prodotto
3. Assegnare i prodotti all'operatore di competenza mediante DISTINTA DI CARICO o, in alternativa, destinazione degli stessi al consumo interno

3 MODALITA' ESECUTIVE IN CASO DI SMALTIMENTO

1. Verificare la data di scadenza mediante gestione della DISTINTA PRODOTTI RESI generata da software gestionale
2. Aprire una NON CONFORMITA' di prodotto per il corretto smaltimento
3. Separare il rifiuto organico di origine animale dall'imballo e dagli altri componenti (pane, focaccia, piadine, ecc.)
4. Stoccare il rifiuto organico di origine animale in apposito contenitore per rifiuti di categoria 3 presente in cella frigorifera
5. Contattare periodicamente la società autorizzata
DIUSA SERVICE S.R.L.
Via Angelo Manzoni, nr. 30
26866 – SANT'ANGELO LODIGIANO (LO)
Telefono 0371/92312
che provvede allo smaltimento a fronte di emissione di regolare fattura.

FOGLIO DI LAVORO FL4 : trasporto di alimenti conservati in legame di temperatura

1 SCOPO

La presente procedura ha lo scopo di definire le modalità di trasporto di alimenti conservati in legame di temperatura

La presente procedura è applicabile per il trasporto di panini, tramezzini, piadine e focacce farcite nonché yogurt.

2 MODALITA' ESECUTIVE

Il trasporto dei prodotti confezionati in atmosfera modificata, ed in particolare panini, tramezzini, piadine e focacce farcite, avviene mediante utilizzo di frigor portatili alimentati per mezzo della batteria del furgone in dotazione e/o mediante adeguati contenitori isotermitici riciclabili ed in materiale isolante espanso (polipropilene o materiale analogo) con coperchio munito o meno di camera/vano a seconda del tipo di refrigerante da utilizzare. Come refrigerante vengono abitualmente utilizzati panetti di ghiaccio chimico riutilizzabili e non tossici idonei al contatto con sostanze alimentari.

Gli operatori addetti al caricamento dei distributori automatici sono tenuti ad effettuare la consegna di tali prodotti ad inizio del loro giro giornaliero, e comunque entro e non oltre 2 ore dalla partenza, in modo da limitare il più possibile esposizione a temperature maggiori di quelle ottimali di conservazione

La temperatura di trasporto viene costantemente monitorata mediante termometri non tarati a minima/massima inseriti nel contenitore isotermico al momento della partenza. E' compito dell'operatore annotare su apposito modulo "Scheda Registrazione Temperature di Trasporto" ogni non conformità verificatasi e comunicare tempestivamente al Responsabile del Gruppo HACCP eventuali azioni intraprese.

Le stesse modalità operative si applicano per quanto concerne consegna di yogurt e altri lattici fermentati in confezione.

Le modalità operative a cui l'operatore addetto al caricamento deve attenersi sono così riassunte:

1. predisporre frigor portatile e/o contenitore isotermico prima del carico dei prodotti
2. spostare i prodotti di cui sopra direttamente dalla cella frigorifera al contenitore isotermico
3. consegnare i prodotti di cui sopra entro e non oltre 2 ore dalla partenza avendo cura di limitare al massimo il tempo impiegato per la consegna nel distributore automatico
4. verificare la temperatura ad ogni apertura del contenitore
5. annotare su apposita scheda eventuali non conformità avendo cura di comunicare tempestivamente ogni non conformità ed eventuali azioni intraprese.

Il trasporto di gelati e ghiaccioli è curata direttamente dal produttore il quale è dotato di mezzi atti a garantire il mantenimento della cosiddetta "catena del freddo" per cui l'operatore non può movimentare i prodotti presenti negli appositi distributori automatici

3 CONTROLLO ED ISPEZIONE

Il controllo e l'ispezione delle attività di magazzino vengono effettuati secondo quanto riportato nelle schede di controllo:

- Scheda Registrazione Temp di Trasporto *rif. ISO 9001:2008: mod. 07-17 rev. 2*