

Esempi di possibili punti critici

ANALISI DEI RISCHI - RICEVIMENTO MERCI

FASE 1

Possibile CCP Ricevimento merci - scarico e controllo

Rischi e cause	<ul style="list-style-type: none"> – Presenza di parassiti animali, muffe o corpi estranei. – Diffusione di muffe o di parassiti sulle attrezzature e sugli alimenti. – Moltiplicazione batterica in seguito a temperature di trasporto non idonee. – Moltiplicazione batterica a causa di tempi troppo lunghi di stazionamento a temperature non idonee.
Misure di controllo	<p>Si analizzano le misure di controllo per ogni singola tipologia di alimento.</p> <p>Carni confezionate (sottovuoto e non). Controllo: • della presenza del vuoto e dell'integrità della confezione; • della presenza di liquido (se in quantità elevata indica tempi lunghi di conservazione); • della temperatura di trasporto; • della data di confezionamento o di scadenza; • della presenza di odori sgradevoli.</p> <p>Prodotti ittici congelati: • controllo della temperatura di trasporto; • verifica della presenza di cristalli di ghiaccio (indice di inadeguata conservazione); • controllo della data di scadenza; • verifica della presenza di bollo CE; • controllo dell'integrità delle confezioni.</p> <p>Verdure e frutta: • controllo della qualità dei prodotti (assenza di marciume, parassiti, terra, muffe, germogliazioni, ecc.). Uova fresche: • controllo della categoria; • verifica della pulizia e dell'integrità del guscio. Latte: • controllo dell'integrità delle confezioni; • verifica della data di scadenza; • controllo della temperatura di trasporto.</p> <p>Formaggi: • controllo della temperatura di trasporto; • controllo dell'integrità delle confezioni; • verifica della data di scadenza; • verifica dell'assenza di muffe e di odori sgradevoli.</p> <p>Affettati: • controllo dell'aroma e dell'eventuale presenza anomala di muffe; • verifica della presenza del bollo CE.</p> <p>Pasta: • controllo dell'etichettatura e del TMC (termine minimo di conservazione, indicato con la dicitura "da consumarsi preferibilmente entro il"); • verifica dell'integrità delle confezioni.</p> <p>Pane e grissini: • controllo delle condizioni igieniche dei contenitori; • verifica della presenza di muffe, insetti e parassiti.</p> <p>Scatolame: • controllo del TMC; • verifica dell'integrità delle confezioni; • controllo dell'assenza di rigonfiamenti o di ammaccature.</p> <p>Prodotti surgelati (per esempio, verdure): • controllo delle temperature di trasporto; • verifica dell'integrità delle confezioni; • controllo del TMC; • verifica della presenza di cristalli di ghiaccio (indice di inadeguata conservazione).</p> <p>Per tutti i prodotti in arrivo è previsto anche un controllo dello stato igienico del mezzo di trasporto e dell'assenza di promiscuità fra alimenti.</p>
Tipo di controllo e frequenza	<ul style="list-style-type: none"> – Verifica visiva a ogni consegna e timbro merce conforme. – Controllo della temperatura dei mezzi di trasporto per gli alimenti deperibili, a ogni consegna (CCP).
Limiti	<ul style="list-style-type: none"> – Assenza di alterazioni delle confezioni. – L.A. (limite di accettabilità) delle temperature di trasporto (D.P.R. n. 327/1980). – Igiene del mezzo di trasporto. – Assenza di macchie o di marciume. – Integrità delle confezioni.
Azioni correttive	<ul style="list-style-type: none"> – Rifiuto del ritiro della merce in presenza di alterazioni o di rottura della confezione. – Rifiuto del prodotto giunto in ditta a temperatura non idonea. – Trasferimento immediato del prodotto in impianti refrigerati.



ANALISI DEI RISCHI - RICEVIMENTO MERCI

FASE 2a

CCP Stoccaggio in frigorifero positivo

Rischi e cause	<ul style="list-style-type: none"> – Contaminazione crociata per non idonea separazione delle derrate. – Moltiplicazione microbica in prodotti non protetti o non confezionati.
Misure di controllo	<ul style="list-style-type: none"> – Controllo delle temperature. – Controllo del funzionamento della cella. – Manutenzione degli impianti. – Corretta applicazione delle norme igieniche. – Controllo dell'integrità delle confezioni. – Idonea separazione delle derrate. – Rotazione degli alimenti. – Controllo della data di scadenza.
Tipo di controllo e frequenza	<ul style="list-style-type: none"> – Controllo e registrazione (giornaliera o più volte al giorno) delle temperature degli impianti refrigeranti. – Verifica visiva. – Tamponi su superfici periodiche.
Tipo di registrazione	Scheda di registrazione delle temperature.
Limiti	<ul style="list-style-type: none"> – L.A. frigoriferi 0/+4 °C L.C. ± 2 °C – GMP (buone pratiche di lavorazione). – L.A. analisi microbiologiche.
Azioni correttive	<ul style="list-style-type: none"> – Ripetere operazioni di pulizia. – Formare il personale. – Eliminare il prodotto alterato. – Sospendere l'uso di prodotti se la temperatura è superiore a quella prevista. – Ripristinare la temperatura idonea. – Richiedere l'intervento di personale specializzato in caso di guasto.

FASE 2b

CCP Stoccaggio in frigorifero negativo

Rischi e cause	<ul style="list-style-type: none"> – Contaminazione crociata per non idonea separazione delle derrate. – Moltiplicazione microbica in prodotti non protetti o non confezionati. – Contaminazione microbica in prodotti non protetti o non confezionati. – Formazione di cristalli di ghiaccio in seguito a temperature di conservazione non idonee.
Misure di controllo	<ul style="list-style-type: none"> – Controllo delle temperature. – Controllo del funzionamento del frigorifero. – Manutenzione degli impianti. – Corretta applicazione delle norme igieniche. – Controllo dell'integrità delle confezioni. – Idonea separazione delle derrate. – Controllo della data di scadenza.
Tipo di controllo e frequenza	<ul style="list-style-type: none"> – Controllo e registrazione (giornaliera o più volte al giorno) delle temperature degli impianti refrigeranti. – Verifica visiva.
Tipo di registrazione	Scheda di registrazione delle temperature.

(segue)



ANALISI DEI RISCHI - RICEVIMENTO MERCI

FASE 2b

CCP Stoccaggio in congelatore

Limiti	<ul style="list-style-type: none"> – L.A. congelatore -18°C L.C. $> -16^{\circ}\text{C}$. – Integrità delle confezioni. – Rispetto della data di scadenza. – Idonee condizioni igieniche.
Azioni correttive	<ul style="list-style-type: none"> – Ripetere accurate operazioni di pulizia. – Formare il personale. – Eliminare il prodotto alterato. – Sospendere l'uso di prodotti se la temperatura è superiore a quella prevista. – Ripristinare la temperatura idonea. – Richiedere l'intervento di personale specializzato in caso di guasto.

FASE 2c

Stoccaggio in magazzino

Locale/area	Magazzino.
Attrezzature	Scaffali di deposito.
Rischi e cause	<ul style="list-style-type: none"> – Infestazioni. – Presenza di parassiti e di corpi estranei.