



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). 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)



A. Solillo
S. Palermo
Il maître e i
saperi della
cucina



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 °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. |