



# Esempi di possibili punti critici

## ANALISI DEI RISCHI - RICEVIMENTO MERCI

### FASE 1

#### Possibile CCP Ricevimento merci - scarico e controllo

<b>Rischi e cause</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Presenza di parassiti animali, muffe o corpi estranei.</li> <li>- Diffusione di muffe o di parassiti sulle attrezzature e sugli alimenti.</li> <li>- Moltiplicazione batterica in seguito a temperature di trasporto non idonee.</li> <li>- Moltiplicazione batterica a causa di tempi troppo lunghi di stazionamento a temperature non idonee.</li> </ul>
<b>Misure di controllo</b>	<p>Si analizzano le misure di controllo per ogni singola tipologia di alimento.</p> <p><b>Carni confezionate (sottovuoto e non). Controllo:</b> • 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><b>Prodotti ittici congelati:</b> • 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><b>Verdure e frutta:</b> • controllo della qualità dei prodotti (assenza di marciume, parassiti, terra, muffe, germogliazioni, ecc.). <b>Uova fresche:</b> • controllo della categoria; • verifica della pulizia e dell'integrità del guscio. <b>Latte:</b> • controllo dell'integrità delle confezioni; • verifica della data di scadenza; • controllo della temperatura di trasporto.</p> <p><b>Formaggi:</b> • 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><b>Affettati:</b> • controllo dell'aroma e dell'eventuale presenza anomala di muffe; • verifica della presenza del bollo CE.</p> <p><b>Pasta:</b> • 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><b>Pane e grissini:</b> • controllo delle condizioni igieniche dei contenitori; • verifica della presenza di muffe, insetti e parassiti.</p> <p><b>Scatolame:</b> • controllo del TMC; • verifica dell'integrità delle confezioni; • controllo dell'assenza di rigonfiamenti o di ammaccature.</p> <p><b>Prodotti surgelati (per esempio, verdure):</b> • 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>
<b>Tipo di controllo e frequenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verifica visiva a ogni consegna e timbro merce conforme.</li> <li>- Controllo della temperatura dei mezzi di trasporto per gli alimenti deperibili, a ogni consegna (CCP).</li> </ul>
<b>Limiti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Assenza di alterazioni delle confezioni.</li> <li>- L.A. (limite di accettabilità) delle temperature di trasporto (D.P.R. n. 327/1980).</li> <li>- Igiene del mezzo di trasporto.</li> <li>- Assenza di macchie o di marciume.</li> <li>- Integrità delle confezioni.</li> </ul>
<b>Azioni correttive</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rifiuto del ritiro della merce in presenza di alterazioni o di rottura della confezione.</li> <li>- Rifiuto del prodotto giunto in ditta a temperatura non idonea.</li> <li>- Trasferimento immediato del prodotto in impianti refrigerati.</li> </ul>



## ANALISI DEI RISCHI - RICEVIMENTO MERCI

### FASE 2a

#### CCP Stoccaggio in frigorifero positivo

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

### FASE 2b

#### CCP Stoccaggio in frigorifero negativo

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

(segue)



**ANALISI DEI RISCHI - RICEVIMENTO MERCI**

**FASE 2b**

**CCP Stoccaggio in congelatore**

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

**FASE 2c**

**Stoccaggio in magazzino**

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