

# MANUALE DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

## AUTOTRASPORTI BOAGLIO DI BOAGLIO SILVANO & C SNC

VIA SALUZZO, 13

12030 CARDE' (CN)

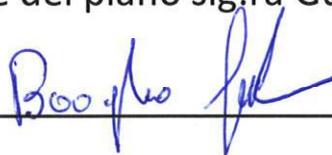
P.IVA 02445810043

### TARSPORTO MERCI SU STRADA CON CISTERNE IN ACCIAIO INOX

Stato della Revisione	Modifiche	Approvazione della Direzione
3 del 13/11/2024	Variato format e corretto refusi non applicabili all'attività di trasporto su strada	R. HACCP
<a href="#">4 del 04/12/2024</a>	<a href="#">Inserito richiamo al Reg. (CE) 1069/2009 e Reg. (UE) 142/2011 e indicazione delle istanze di registrazione in essere</a>	<a href="#">R. HACCP</a>

Responsabile del piano sig.ra Guido Boaglio

Firma



## Indice

1 – SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE .....	3
2 – HACCP TEAM .....	4
3 – DESCRIZIONE DELL’AZIENDA E DEL PRODOTTO .....	6
4 – DESTINAZIONE D’USO .....	7
5 – DIAGRAMMA DI FLUSSO .....	8
6 – VERIFICA DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO .....	9
7- PROCEDURE PREREQUISITO ED OPERATIVE ATTUATE DALL’AZIENDA.....	10
8 – ELENCO DEI POTENZIALI PERICOLI PER IL PRODOTTO .....	11
Valutazione dei pericoli presi in considerazione .....	13
9 – DETERMINAZIONE DEI CCP .....	19
10 – PROCEDURE DI VERIFICA .....	20
11 – DOCUMENTAZIONE .....	20
12 – RIESAME DEL PIANO .....	20
13 – TERMINI E DEFINIZIONI.....	21
14 – LEGGI DI RIFERIMENTO .....	23

## 1 – SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Piano ha l'obiettivo di standardizzare e rendere documentabile l'attività aziendale volta a limitare i rischi legati al processo di trasporto di propri prodotti alimentari liquidi (es. vino, latte) e/o sottoprodotti destinati all'alimentazione animale (es. siero di latte per l'alimentazione dei suini).

La redazione è mirata all'adempimento di quanto previsto dal Reg. CE 852/2004, dal Reg. CE 853/2004, [dal Reg. CE 1069/2009 e dal Reg. UE 142/2011](#) e dal Reg. CE 178/2002 e ha tenuto conto delle linee guida per l'elaborazione di manuali volontari di corretta prassi igienica in materia di derrate alimentari riportate dalla legislazione vigente in materia, e della Comunicazione della Commissione Europea relativa all'attuazione dei sistemi di gestione della sicurezza alimentare (2016/C 278/01), del Codex Alimentarius CAC/RCP 1-19969, Rev. 4-2003.

Per quanto non previsto dalla normativa si è fatto riferimento allo stato di conoscenze specifiche dei componenti il Gruppo di lavoro appositamente costituito e alle esperienze di settore maturate dall'Azienda.

Il piano si applica a tutta l'attività:

- Trasporto su strada, con cisterna, di sottoprodotti destinati all'alimentazione animale;
- Trasporto su strada, con cisterna, di liquidi alimentari sfusi.

[Non sono eseguite attività di stoccaggio prodotti/sottoprodotti presso il sito.](#)

[L'azienda BOAGLIO TRASPORTI è in possesso delle seguenti istanze di registrazione:](#)

<a href="#">ABP6952 TRANS3</a> <a href="#">Trasportatore di sottoprodotti di cat.3 (latte e prodotti derivati)</a>	<a href="#">Protocollo ASL CN1 n. 0057626 del 26/04/2024</a> <a href="#">Notificata a mano il 03/05/2024</a>	<a href="#">Regolamento CE 1069/2009</a>
<a href="#">Domanda n.XCN1/SAN183/RG/2013/98</a> <a href="#">Trasporto di materie prime dal luogo di produzione ad uno stabilimento</a> <a href="#">Trasporto sottoprodotti dell'industria agroalimentare per l'alimentazione zootecnica</a>	<a href="#">Protocollo 89313P del 18/09/2013</a>	<a href="#">Regolamento CE 183/2005</a>

[Le stesse sono archiviate in coda al manuale di autocontrollo.](#)

## 2 – HACCP TEAM

Come previsto dal sistema di autocontrollo, sono state individuate le figure che hanno responsabilità nel settore della produzione, dell'approvvigionamento materie prime, del magazzino e della preparazione degli alimenti e che hanno le competenze tecniche e l'esperienza all'interno dell'azienda necessarie. All'interno del gruppo di lavoro rientra anche la figura esterna di un consulente dell'azienda.

L'HACCP Team riunito per lo sviluppo del piano di autocontrollo e per l'analisi dei pericoli relativa alla produzione aziendale è formato dalle seguenti figure:

NOME E COGNOME	RUOLO
GUIDO BOAGLIO	HACCP Team Leader Responsabile dell'autocontrollo Ha la conoscenza del processo e la padronanza del sistema.
MONICA RAPOSO	Controllo registri, DDT e archiviazione della documentazione. Apporta le proprie conoscenze contabili/amministrative a favore del corretto flusso documentale rispetto al sistema in essere.
GEM CHIMICA s.r.l. SERENA GHIGLIONE	Consulente esterno Ha le conoscenze relative alla sicurezza dei prodotti alimentari e alla realizzazione dei piani di autocontrollo secondo il metodo HACCP

L'HACCP Team si riunisce con frequenza almeno annuale per valutare le eventuali modifiche da apportare al manuale.

Il Team HACCP ha anche il compito di identificare la modalità di gestione di eventuali situazioni di rischio riunendosi in un comitato di crisi.

	Manuale di autocontrollo	HACCP <a href="#">Rev.4 del 04/12/2024</a>
---	--------------------------	---

Le procedure utilizzate fanno riferimento al sistema di indagine e metodo di analisi definiti **HACCP** (Hazard Analysis and Critical Control Points). Tale sistema sviluppa i seguenti punti di indagine:

- analisi del rischio per gli alimenti trattati;
- individuazione dei punti in cui possono verificarsi dei rischi per detti alimenti;
- descrizione dei controlli, delle azioni correttive e degli interventi da predisporre nei punti critici individuati al fine di eliminare i rischi per la sicurezza dei prodotti;
- l'individuazione e l'applicazione di procedure nei controlli e nella sorveglianza dei punti critici;
- l'aggiornamento continuo ed il riesame periodico delle azioni di monitoraggio, analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e sorveglianza.

La procedura applicata è stata metodologicamente adattata, nel rispetto della funzionalità del sistema, al tipo di azienda che adotta il Piano di Autocontrollo.

L'applicazione del metodo è responsabilità del gruppo di lavoro (HACCP Team).

### 3 – DESCRIZIONE DELL’AZIENDA E DEL PRODOTTO

Per le attività svolte l’azienda si avvale di:

- motrici cisternate
- trattori stradali che trainano semirimorchi cisternati
- area di rimessa presso la sede aziendale di Cardè
- area di lavaggio con sistema CIP presso la sede aziendale di Cardè
- ufficio per la gestione amministrativa e contabile presso la sede aziendale di Cardè.

Le cisterne isoterme utilizzate per il trasporto di alimenti e liquidi alimentari destinati alla zootecnia hanno caratteristiche tali da assicurare una adeguata protezione e mantenimento delle merci trasportate, evitando ogni causa di insudiciamento o altro danno che possa derivare dagli agenti atmosferici o da altri fattori ambientali.

Le cisterne hanno le seguenti caratteristiche:

- Sono riservate esclusivamente al trasporto di prodotti alimentari o sottoprodotti.
- Sulle cisterne è apposta una menzione chiaramente visibile ed indelebile in una o più lingue comunitarie relativa alla loro utilizzazione per il trasporto ovvero la menzione “TRASPORTO PER ALIMENTI” e “LIQUIDI ALIMENTARI”.
- Il serbatoio ad unico o più scomparti, costruito con pareti interne ad angoli o spigoli smussati, raccordati in modo che le operazioni di lavaggio e disinfezione si possano eseguire agevolmente e l’acqua di lavaggio possa fuoriuscire senza ristagni.
- Le superfici interne a contatto con l’alimento/liquidi alimentari devono presentarsi in buone condizioni ed essere facilmente lavabili e se necessario disinfettabili. Il materiale interno è costituito in acciaio inox.
- Le cisterne devono essere progettate in modo da rendere possibile lo scarico totale degli alimenti; se sono muniti di rubinetti, questi devono essere facilmente rimossi e smontati, lavati, puliti e disinfettati.
- Sono provviste di bocche di ispezione sopra cisterna con idonee guarnizioni a tenuta stagna
- Gli attacchi di carico e scarico ed ogni altro accessorio utilizzato per dette operazioni sono facilmente smontabili, in modo da poter essere sottoposti senza difficoltà al lavaggio e alla disinfezione.

## 4 – DESTINAZIONE D'USO

### ELENCO MERCI TRASPORTATE PER USO ALIMENTARE

- latte
- panna
- succhi di frutta
- vino
- oli

### ELENCO MERCI TRASPORTATE PER USO ZOOTECNICO

- siero di latte
- distiller di frumento
- mangime complementare melassato liquido

## 5 – DIAGRAMMA DI FLUSSO

I diagrammi di flusso sono allegati al manuale di autocontrollo aziendale.

Al presente manuale è allegata anche la planimetria che identifica, al fine di descrivere al meglio le attività e il flusso:

- posizionamento delle attrezzature,
- stoccaggio di materie prime e loro flusso di ingresso nel processo produttivo,
- flussi del personale,
- flussi di scarti e rifiuti,
- punti acqua per l'approvvigionamento idrico,
- posizionamento delle esche per il monitoraggio dei roditori.

## 6 – VERIFICA DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO

Il diagramma di flusso ed i processi, così come i flussi di prodotti e personale vengono verificati dal gruppo di lavoro almeno annualmente e comunque ogni qualvolta intervenga una modifica delle attività produttive.

La verifica del piano è registrata sul diagramma di flusso e sulla planimetria con timbro, firma e data di ultima verifica.

## 7- PROCEDURE PREREQUISITO ED OPERATIVE ATTUATE DALL'AZIENDA

L'azienda, al fine di garantire la sicurezza e la qualità del proprio prodotto, attua delle procedure pre-requisito ed operative volte a limitare i rischi per le merci trasportate.

Le procedure pre-operative attuate sono le seguenti:

- P01 – Pulizia e disinfezione
- P02 – Igiene e Salute del Personale
- P03 – Formazione del personale
- P04 – Controllo Infestanti
- P05 – Gestione dei rifiuti
- P06 – Approvvigionamento Idrico
- P07 – Manutenzione
- P08 – Gestione Non conformità
- P09 – Trasporto GMP
- P10 – Rintracciabilità e ritiro
- [P11 – Rintracciabilità sottoprodotti](#)

e sono allegate al presente manuale.

L'applicazione di tali misure è presa in considerazione nella successiva analisi dei rischi al fine di valutare i possibili CCP aziendali.

## 8 – ELENCO DEI POTENZIALI PERICOLI PER IL PRODOTTO

L'analisi dei pericoli conduce alla definizione di quei fattori di danno, la cui eliminazione o riduzione ad un livello accettabile risulta essenziale ai fini della salubrità del prodotto alimentare. Tale analisi è stata eseguita verificando le potenziali fonti di contaminazione che potrebbero insorgere in ciascuno dei prodotti gestiti e la fase del processo produttivo, incluso l'approvvigionamento delle materie prime.

Gli agenti contaminanti sono stati suddivisi nelle seguenti categorie:

- agenti biologici (e microbiologici)
- agenti chimici
- agenti particellari (fisici)

Sono stati identificati rischi specifici legati alla sofisticazione delle materie prime:

### 1. AGENTI BIOLOGICI

Ci sono essenzialmente tre tipi di malattie a trasmissione alimentare di origine microbica:

INFEZIONI: insorgono quando l'alimento consumato contiene batteri patogeni che colonizzano l'intestino dell'uomo, si sviluppano e causano lesioni ai tessuti. In generale non è necessario che il batterio si moltiplichi nell'alimento, ma se ciò accade la probabilità di infezione aumenta (listeriosi e enterite da *Campylobacter*)

INTOSSICAZIONI: insorgono per consumo di un alimento che contiene una tossina, risultato di uno sviluppo microbico nell'alimento. Il batterio può anche essere già morto, ma la tossina può permanere (intossicazione stafilococcica e gastroenterite da *Bacillus cereus*)

TOSSINFEZIONI: sono una combinazione delle due prime forme. Il microrganismo patogeno deve raggiungere cariche molto elevate nell'alimento e dopo l'assunzione da parte dell'uomo continua il suo sviluppo nell'intestino, libera la tossina che scatena la sintomatologia (gastroenteriti da *Clostridium perfringens* e ceppi enterotossigeni di *Escherichia coli*)

Ci sono poi possibili malattie dovute a virus e parassiti:

PARASSITOSI: sono malattie infettive causate o trasmesse da parassiti. I parassiti possono essere ospitati praticamente da tutti gli organismi viventi, vegetali e animali

	Manuale di autocontrollo	HACCP <a href="#">Rev.4 del 04/12/2024</a>
---	--------------------------	---

**INFEZIONI CAUSATE DA VIRUS:** con il termine infezione si intende la penetrazione e la moltiplicazione di microrganismi, in questo specifico caso virus, in un macroorganismo (pianta, animale, uomo). L'infezione è la premessa per una malattia infettiva.

## 2. **AGENTI CHIMICI**

La contaminazione chimica degli alimenti può essere causata da fattori diversi: inquinamenti dell'ambiente circostante, dell'acqua, residui portati da prodotti chimici utilizzati impropriamente, materiali a contatto con gli alimenti.

## 3. **AGENTI PARTICELLARI**

La contaminazione fisica è dovuta alla presenza in un alimento di corpi estranei, come frammenti di origine animale (parti di insetti, peli), schegge di metallo, vetro, legno, plastica, oggetti personali (anelli, ecc..), introdotti accidentalmente nel corso delle varie fasi di lavorazione del prodotto. Occorre prestare particolare attenzione alle contaminazioni fisiche perché, oltre ad essere veicolo di pericolose contaminazioni microbiologiche, possono creare seri danni fisici ai consumatori. Diventano quindi essenziali le misure di prevenzione da adottare per evitare l'ingresso di animali e insetti negli stabilimenti alimentari. Inoltre, è necessario provvedere a un'opportuna manutenzione di impianti e macchinari, per evitare il distaccarsi di particelle fisiche che possono finire accidentalmente negli alimenti

## Valutazione dei pericoli presi in considerazione

Le tabelle a seguire servono ad identificare i pericoli specifici, le misure adottate dall'azienda per limitare o escludere la possibilità che questi pericoli si manifestino e, a seguito di questo, identificare quali fasi presentano dei punti di controllo utilizzabili per stabilire se il pericolo può presentarsi se fuori controllo.

La valutazione della gravità del rischio (**GR**) si ottiene moltiplicando la gravità del danno (**GD**) per la probabilità del danno stesso (**PD**), se il risultato ottenuto dalla moltiplicazione **GD x PD** risulta superiore a **GR > 3**, si effettua l'analisi tramite l'identificazione dei punti critici di controllo (**CCP**) che avviene tramite l'utilizzo dell'albero delle decisioni riportato nel paragrafo successivo.

Per valutare la possibilità di esposizione al danno e la gravità delle conseguenze legate all'eventuale esposizione a questo vengono utilizzate le seguenti griglie di riferimento:

### VALUTAZIONE DELLA GRAVITA' DEL DANNO (SCALA 0 – 3):

PUNTI	LIVELLO	CONSEGUENZE PER IL CONSUMATORE
1	Poco importante	Conseguenze di lieve entità per il consumatore che non richiedono cure mediche
2	Importante	Necessità di cure mediche senza conseguenze a lungo termine
3	Molto importante	Necessità di cure mediche e danni permanenti o di lunga prognosi

### VALUTAZIONE DELLA PROBABILITA' DEL DANNO (SCALA 0 – 3):

PUNTI	LIVELLO	CONSEGUENZE PER IL CONSUMATORE
1	Poco probabile	Casi limite e molto rari anche in letteratura
2	Mediamente probabile	Casi documentabili seppure rari
3	Molto probabile	Casi frequenti, situazioni di ritiro dei prodotti presenti negli ultimi anni, contaminazioni tipiche del prodotto

**ORDINE DA UFFICIO**

Nessun pericolo individuato.

**CARICO MERCI (ALIMENTI E/O SOTTOPRODOTTI PER ALIMENTAZIONE ZOOTECNICA)**

PERICOLO	DESCRIZIONE, MISURE PREVENTIVE APPLICATE E PROBABILITA'	DANNI E GRAVITA'	P X G APPLICAZIONE ALBERO DELLE DECISIONI
CONTAMINAZIONE MICROBICA	Pulizia e disinfezione con controllo visivo a vista post pulizia  <b>PROBABILITA' 1</b>	Presenza di microrganismi e patogeni  <b>GRAVITA' 3</b>	<b>3</b>  <b>NO</b>
CONTAMINAZIONE VIRALE	Pulizia e disinfezione  <b>PROBABILITA' 1</b>	Malattie con decorso vario, caratterizzate da nausea, vomito, diarrea, febbre, malessere generale  <b>GRAVITA' 3</b>	<b>3</b>  <b>NO</b>
CONTAMINAZIONE DA PARASSITI	Pest control presso la sede  Pulizia e disinfezione  <b>PROBABILITA' 1</b>	Malattie con decorso vario  <b>GRAVITA' 3</b>	<b>3</b>  <b>NO</b>
CONTAMINAZIONE PARTICELLARE	Manutenzione  <b>PROBABILITA' 1</b>	Contaminazione accidentale da rottura bocchettoni e supporti  <b>GRAVITA' 2</b>	<b>2</b>  <b>NO</b>
CONTAMINAZIONE CHIMICA	Pulizia e disinfezione: rispetto delle procedure di lavaggio con particolare attenzione ai tempi di risciacquo, manutenzione  <b>PROBABILITA' 1</b>	Dosaggi di p.a. a livelli superiori al previsto o risciacqui non adeguati possono essere causa di intossicazioni  <b>GRAVITA' 2</b>	<b>2</b>  <b>NO</b>

### TRASPORTO MERCI

PERICOLO	DESCRIZIONE, MISURE PREVENTIVE APPLICATE E PROBABILITA'	DANNI E GRAVITA'	P X G APPLICAZIONE ALBERO DELLE DECISIONI
CONTAMINAZIONE MICROBICA	Formazione del personale, buone pratiche, pulizia e disinfezione, manutenzione  <b>PROBABILITA' 1</b>	Presenza di microrganismi e patogeni  <b>GRAVITA' 3</b>	<b>3</b>  <b>NO</b>
PROLIFERAZIONE MICROBICA	Formazione del personale, buone pratiche  <b>PROBABILITA' 1</b>	Presenza di microrganismi e patogeni  <b>GRAVITA' 3</b>	<b>3</b>  <b>NO</b>

**SCARICO MERCI A DESTINAZIONE**

PERICOLO	DESCRIZIONE, MISURE PREVENTIVE APPLICATE E PROBABILITA'	DANNI E GRAVITA'	P X G APPLICAZIONE ALBERO DELLE DECISIONI
CONTAMINAZIONE MICROBICA	Formazione del personale, buone pratiche, pulizia e disinfezione  <b>PROBABILITA' 1</b>	Presenza di microrganismi e patogeni  <b>GRAVITA' 3</b>	<b>3</b> <b>NO</b>
CONTAMINAZIONE PARTICELLARE	Formazione del personale, buone pratiche, manutenzione  <b>PROBABILITA' 1</b>	Contaminazione accidentale da rottura bocchettoni e supporti  <b>GRAVITA' 2</b>	<b>2</b> <b>NO</b>
CONTAMINAZIONE CHIMICA	Formazione del personale, buone pratiche, pulizia e disinfezione, manutenzione  <b>PROBABILITA' 1</b>	A livelli superiori al previsto possono essere causa di intossicazioni, residui di p.a.  <b>GRAVITA' 2</b>	<b>2</b> <b>NO</b>

### LAVAGGIO CISTERNE

PERICOLO	DESCRIZIONE, MISURE PREVENTIVE APPLICATE E PROBABILITA'	DANNI E GRAVITA'	P X G APPLICAZIONE ALBERO DELLE DECISIONI
CONTAMINAZIONE MICROBICA	Buone pratiche, pulizie e disinfezione (rispetto dei programmi preimpostati sul CIP di lavaggio), controllo potabilità acqua in ingresso, valutazione rete idrica <b>PROBABILITA' 1</b>	Presenza di microrganismi e patogeni <b>GRAVITA' 3</b>	<b>3</b> <b>NO</b>
CONTAMINAZIONE CHIMICA	Buone pratiche, pulizia e disinfezione (rispetto dei programmi preimpostati sul CIP di lavaggio), controllo potabilità acqua in ingresso <b>PROBABILITA' 1</b>	Residui di p.a. per sovra dosaggi in CIP e/o da impianto di trattamento acqua di approvvigionamento <b>GRAVITA' 2</b>	<b>2</b> <b>NO</b>

**DEPOSITO MEZZI IN AREA AZIENDALE**

PERICOLO	MISURE PREVENTIVE APPLICATE E PROBABILITA' DEL DANNO	DANNI E GRAVITA'	P X G VALUTAZIONE MISURE PREVENTIVE SPECIFICHE
CONTAMINAZIONE DA PARTE DI INFESTANTI	Formazione del personale, buone pratiche, manutenzione delle aree esterne perimetrali, corretta gestione dei rifiuti, pest control  <b>PROBABILITA' 1</b>	Presenza disinfestanti che possono contaminare i vani di carico se non opportunamente controllati  <b>GRAVITA' 3</b>	<p style="text-align: center;">3 NO</p>

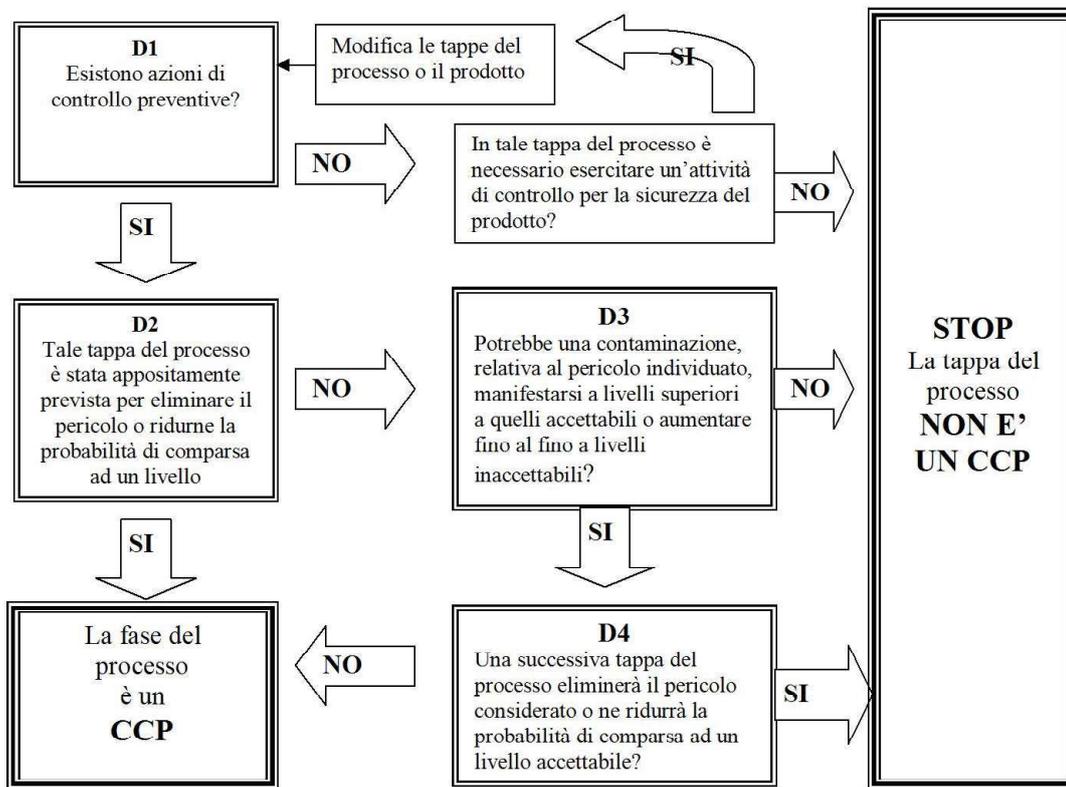
**CONSEGNA DOCUMENTI IN UFFICIO**

Nessun pericolo individuato.

## 9 – DETERMINAZIONE DEI CCP

Si definisce CCP un qualsiasi punto, fase o procedura in corrispondenza al quale sia possibile approntare un controllo al fine di eliminare, prevenire o ridurre ad un livello accettabile un pericolo per l'integrità del prodotto alimentare in esame. Nell'analisi che segue, i pericoli individuati con una gravità del pericolo maggiore a 3 vengono valutati per ogni fase applicando l'albero delle decisioni per verificare la presenza di una fase considerabile come CCP.

L'identificazione dei punti critici di controllo (CCP) avviene tramite l'applicazione dell'albero delle decisioni sotto riportato:



L'applicazione dell'albero delle decisioni NON ha fatto emergere la presenza di CCP.

## 10 – PROCEDURE DI VERIFICA

Almeno annualmente, e comunque ogni qualvolta avvengano delle variazioni nei processi produttivi, viene verificato il piano, l'analisi dei pericoli ed i diagrammi di flusso.

## 11 – DOCUMENTAZIONE

La documentazione del sistema HACCP è gestita dalla titolare dell'azienda e dal personale addetto alla produzione e vendita.

Tutta la documentazione è disponibile nei locali aziendali e consultabile.

## 12 – RIESAME DEL PIANO

Il piano HACCP viene riesaminato annualmente ed ogni qualvolta possano avvenire delle variazioni nel processo produttivo:

- nuovi prodotti in lavorazione,
- variazione di flussi e di macchinari,
- variazioni della normativa di riferimento,
- qualsiasi variazione aziendale che possa incidere con il prodotto finale, con la sicurezza e la legalità dello stesso.

Il presente manuale viene ritenuto efficace quando la sua corretta applicazione riduce i casi di contaminazioni del prodotto finale e lo rende apprezzabile dal punto di vista qualitativo. Nel valutare l'efficacia del piano di autocontrollo si terranno in considerazione:

- RECLAMI DEI CLIENTI,
- CAMPIONAMENTO INTERNO,
- VERIFICHE ISPETTIVE INTERNE E LORO ESITI,
- NON CONFORMITA' ATTRIBIBILI AL PROCESSO,
- CORRISPONDENZA FRA LAY-OUT E EFFETTIVO CICLO DI PRODUZIONE.

### 13 – TERMINI E DEFINIZIONI

A seguito sono definiti i termini chiave utilizzati nel Manuale e nella documentazione allegata:

TERMINE	DEFINIZIONE
Alimento / Prodotto alimentare / Derrata alimentare	Qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani
Analisi dei pericoli	Procedura che ha lo scopo di individuare i pericoli gravi per la salute del consumatore connessi con il consumo di un dato alimento
Analisi dei rischi	Procedimento scientifico costituito da tre elementi, la Valutazione, la Gestione e la Comunicazione del rischio, realizzato allo scopo di identificare i pericoli conosciuti o potenziali, di stimarne il rischio al fine di gestirli e comunicarli
Autocontrollo	L'insieme delle misure che il conduttore o il gestore, sotto la propria responsabilità, esercita sull'attività dell'azienda per garantire i requisiti igienici e la sicurezza dei prodotti
Azione correttiva	Azione per eliminare la causa di una non conformità rilevata o di altre situazioni indesiderabili rilevate
Azione preventiva	Azione per eliminare la causa di una non conformità potenziale o altre situazioni potenziali indesiderabili
Campione analisi	Identifica un campione prelevato in una determinata fase dell'attività aziendale per la verifica della conformità mediante analisi predeterminate
Cliente	Il primo acquirente del prodotto dall'Azienda, colui che stabilisce i parametri minimi di qualità ai quali l'azienda deve sottostare
Comunicazione del rischio	Insieme dei processi di scambio di informazioni, relative a tecnologie, fenomeni, eventi con possibili effetti dannosi sulla salute e/o sull'ambiente, tra i soggetti potenzialmente interessati
Consumatore finale	L'effettivo consumatore di un prodotto alimentare che non utilizzi tale prodotto nell'ambito di un'operazione o attività di un'impresa del settore alimentare
Controllo	Sistema di attività che ha lo scopo di tenere sotto controllo, governare, regolare un'operazione o un processo
Gravità del rischio (GR)	È data dal prodotto di due fattori: la probabilità (P) che il pericolo si verifichi (rischio) e la gravità del danno sul consumatore (GD)

TERMINE	DEFINIZIONE
HACCP – Hazard Analysis and Critical Control Points	Metodo d'analisi raccomandato dalla FAO/OMS che serve a identificare i rischi per la salute del consumatore e ad individuare le più opportune procedure di prevenzione. Il metodo è di riferimento per il Reg. CE 852/2004
Istruzioni operative	Indicazioni di carattere operativo relative alla gestione e al controllo di singole operazioni
Limiti legali	Valori soglia di parametri analitici stabiliti da specifici regolamenti vigenti nei paesi di produzione e nei vari paesi di destinazione
Non conformità	Non soddisfacimento di requisiti specificati
Pericolo	Agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o mangime, o condizione in cui un alimento o un mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla salute
Procedura	Sistema di attività finalizzato alla gestione di un processo produttivo secondo standard che limitino i pericoli
Punto di controllo critico	Punto, fase o procedura in cui è necessario e possibile esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo
Registrazione	Documento che fornisce evidenza oggettiva di attività eseguite o di risultati ottenuti
Rintracciabilità	La possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un prodotto o di una sostanza destinata al consumo umano, attraverso tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione
Rischio	Funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo
Sistema di autocontrollo	La struttura organizzativa, le responsabilità, le risorse, i procedimenti e le procedure messe in atto per garantire l'igiene e la sicurezza dei prodotti alimentari
Trattamento di una non conformità	Azione da intraprendere nei riguardi di un'entità non conforme al fine di risolvere la non conformità
Valutazione del rischio	Processo su base scientifica costituito da quattro fasi: individuazione del pericolo, caratterizzazione del pericolo, valutazione dell'esposizione al pericolo e caratterizzazione del rischio

## 14 – LEGGI DI RIFERIMENTO

A seguito vengono elencate le principali leggi sulle quali si basa il presente manuale e in base alla modifica delle quali avvengono le revisioni del manuale stesso e dei documenti ad esso correlati. Sono elencate anche le principali Norme di certificazione volontarie in base alle quali il Manuale è stato redatto.

### NORMATIVA COGENTE

- **Regolamento (CE) n.183/2005** che stabilisce i requisiti per l'igiene dei mangimi
- [Reg. \(CE\) 1069/2009: Norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale e ai prodotti derivati non destinati al consumo umano; Articolo 21: Raccolta ed identificazione e Articolo 22: Rintracciabilità](#)
- [Reg. \(UE\) 142/2011: recante disposizioni di applicazione del regolamento \(CE\) n. 1069/2009](#)
- [DGSAN 0030657-P-26/09/2011 Reg. \(UE\) 142/2011: nota applicativa dell'allegato X I, capo II, seziona 4 \(materie prime per mangimi\)](#)
- **D.P.R. 29/05/1979 n. 404:** Regolamento di esecuzione della L. 2.5.77, n. 264, concernente ratifica ed esecuzione dell'accordo relativo ai trasporti internazionali delle derrate deteriorabili ed ai mezzi speciali da usare per tali trasporti (ATP), con allegati, concluso a Ginevra il 1° settembre 1970.
- **Regolamento (UE) n. 1213/2010** della commissione del 16 dicembre 2010 che stabilisce norme comuni sull'interconnessione dei registri elettronici nazionali delle imprese di trasporto su strada.
- **REGOLAMENTO (UE) N. 165/2014 del 4 febbraio 2014:** tachigrafi nel settore dei trasporti su strada, che abroga il regolamento (CEE) n. 3821/85 del Consiglio relativo all'apparecchio di controllo nel settore dei trasporti su strada e modifica il regolamento (CE) n. 561/2006.

	Manuale di autocontrollo	HACCP <a href="#">Rev.4 del 04/12/2024</a>
---	--------------------------	---

- **REGOLAMENTO (UE) 68/2013 del 16 gennaio 2013 e s.m.i.** concernente il catalogo delle materie prime per mangimi
- **DD n. 324 del 22/11/2011** concernente i valori dei costi di esercizio e dei costi minimi di esercizio che garantiscono il rispetto dei parametri di sicurezza normativamente previsti dell'impresa di autotrasporto per conto di terzi.
- **DD n.69 del 24/03/2011:** autotrasporto - modalità applicative delle disposizioni inerenti la disciplina dei tempi di attesa ai fini del carico e dello scarico merce, ai sensi del comma 5 dell'articolo 6-bis del decreto legislativo 21 novembre 2005, n. 286.
- **Legge 6 giugno 1974, n. 298:** Istituzione dell'albo nazionale degli autotrasportatori di cose per conto di terzi, disciplina degli autotrasporti di cose e istituzione di un sistema di tariffe a forcella per i trasporti di merci su strada. (GU n.200 del 31-7-1974 )
- **DPR 783/77:** ulteriori norme di esecuzione della L. 06/06/1974 n. 298 e s.m.i. concernente istituzione dell'Albo Nazionale degli Autotrasportatori di cose per conto terzi.
- **Decreto legge n.285/92:** nuovo codice della strada
- **Circolare n. 2/2015 prot. n. 9987 del 13 maggio 2015** trasferimento competenze in materia di gestione degli Albi provinciali degli autotrasportatori di cose per conto terzi dalle province agli uffici periferici della Motorizzazione Civile.
- **Regolamento (CE) n. 561/2006:** rispetto dei tempi di guida e di riposo nel settore dei trasporti stradali.
- **Circolare n. 7 del 25 luglio 2012:** la Circolare detta istruzioni relative alla messa in linea del Registro Elettronico Nazionale di Autotrasporto (REN), sezione "Imprese e gestori", con riferimento all'autotrasporto di merci.
- **Circolare n. 8 del 31 luglio 2012:** corsi preliminari di formazione all'esercizio della funzione di gestore dei trasporti esclusivamente per imprese di trasporto di merci su

strada per conto di terzi con autoveicoli di massa complessiva superiore ad 1,5 tonnellate e fino a 3,5 tonnellate.

- **Decreto Dirigenziale 207 del 30 luglio 2012** del Capo Dipartimento per i trasporti, la navigazione ed i sistemi informativi e statistici concernente i corsi di formazione preliminare per la dimostrazione del requisito di idoneità professionale da parte delle imprese di trasporto merci su strada per conto di terzi con autoveicoli di massa complessiva superiore a 1,5 t. e fino a 3,5 t.
- **Circolare n. 6 del 07 giugno 2012**: domande per il rilascio delle autorizzazioni per il trasporto internazionale di merci su strada per i paesi non appartenenti alla U.E.-
- **Decreto Interministeriale ( MIT - MISE - MEF - GIUSTIZIA ) del 20 aprile 2012** concernente le sanzioni di cui all'art. 83 bis, del decreto legge n. 112 del 2008, convertito, con modificazioni, dalla legge n. 133/2008, in materia di costi minimi - pubblicato nella G.U. n. 140 del 18 giugno 2012.
- **D.D. n. 40 del 20 aprile 2012** - Accesso alla professione di trasportatore su strada: esenzione dall'esame di idoneità professionale. Disposizioni applicative dell'art. 11, comma 6, del decreto legge 9 febbraio 2012, n. 5, (convertito con legge 4 aprile 2012, n. 35).
- **ADR**: accordo europeo relativo ai trasporti internazionali di merci pericolose su strada.

NORMATIVA VOLONTARIA

NORMA DI RIFERIMENTO	TITOLO
UNI EN ISO 9000:2005	Sistemi di gestione per la qualità. Fondamenti e vocabolario
CODEX ALIMENTARIUS	Principi generali di igiene
UNI EN ISO 9001:2015	Sistemi di gestione per la qualità. Requisiti
UNI EN ISO 9004:2009	Sistemi di gestione per la qualità. Linee guida per il miglioramento delle prestazioni
UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005	Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura
UNI CEI EN ISO/IEC 17050-1:2010	Valutazione della conformità - Dichiarazione di conformità rilasciata dal fornitore - Parte 1: Requisiti generali
UNI CEI EN ISO/IEC 17050-2:2005	Valutazione della conformità - Dichiarazione di conformità rilasciata dal fornitore - Parte 2: Documentazione di supporto
UNI CEI EN 45020:2007	Normazione e attività connesse – Vocabolario generale
ISO 10854/99	Linee guida per la progettazione e realizzazione di un sistema di autocontrollo basato sul metodo HACCP
UNI 10999:2002	Linee guida per la documentazione dei sistemi di gestione per la qualità