

LABORATORIO CAMERA DI COMMERCIO DI TORINO

con la collaborazione

DELLA CAMERA DI COMMERCIO DI VERCELLI

**LINEE GUIDA PER LA STESURA
DEL PIANO AZIENDALE
DI
AUTOCONTROLLO DELL'IGIENE
PER LE RISERIE**



Laboratorio Chimico Camera Commercio di Torino

PRESENTAZIONE

Quando si parla di prodotto "di qualità" si è portati a riconoscere in esso gli aspetti più immediati, quali la presentazione, la facilità d'uso, il gusto e, più in generale tutti quegli elementi che gratificano con immediatezza i nostri sensi e le nostre aspettative di consumatori.

Quando si acquista un prodotto alimentare in genere non si pensa ai possibili danni alla salute che il consumo di quel prodotto potrebbe arrecare, perché si è nella convinzione che i processi di preparazione escludano tutti i possibili rischi di ordine igienico-sanitario ad esso connessi.

Ma non sempre è così e quindi il 14 giugno 1993 il Consiglio Europeo con la direttiva 93/43/CE ha obbligato le aziende agro-alimentari a prendere in esame l'igiene dei loro prodotti, al fine di escludervi, per il consumatore, tutti i possibili rischi di natura igienico-sanitaria.

Per l'Italia il recepimento si è avuto solo nel maggio del 1997 con l'emanazione del decreto n° 155 che sarà destinato a rivoluzionare l'intero sistema produttivo alimentare, forse più di quanto non appaia dal tecnicismo della normativa stessa.

Infatti dal giugno 1998 tutte le aziende alimentari sono tenute ad attuare un sistema documentato di autocontrollo dell'igiene: non sarà più, quindi, sufficiente produrre alimenti igienicamente conformi ad una verifica analitica, ma occorrerà dimostrare che l'igienicità dei propri prodotti è il risultato di una pianificazione gestionale e del controllo sistematico di tutte le attività critiche.

Con questa norma viene così attribuita all'azienda la responsabilità di predisporre ed attuare sistemi di prevenzione dalle contaminazioni e l'igiene diventa una responsabilità degli operatori, non solo in termini passivi e legali, ma anche in termini gestionali, progettuali ed operativi.

Applicare un piano di autocontrollo non significa però stravolgere la propria attività.

I requisiti minimi di igiene devono infatti essere già sin d'ora presenti in azienda e quindi sarà necessario assicurare e garantire in ogni momento il rispetto di quanto già stabilito dalle leggi e di poterlo dimostrare con una documentazione scritta.



L'autocontrollo rappresenta quindi il passaggio da un approccio "casuale" alla qualità ad uno "sistematico e continuo", ma solo chi lo saprà cogliere con motivazioni positive riuscirà ad assorbire gli effetti con evidenti vantaggi qualitativi e commerciali.

La consapevolezza del rischio e la conoscenza delle misure per prevenirlo costituiscono, dunque, l'elemento fondamentale dell'autocontrollo: il Laboratorio Chimico della Camera di Commercio di Torino, da tempo ha investito anche in questa direzione per fornire alle aziende una formazione "certificata" del personale, secondo uno schema riconosciuto dall'Organizzazione Mondiale della Sanità.

Ciò significa che l'adeguamento alla normativa deve essere colta come un'occasione di crescita professionale e non come la forzata applicazione dell'ennesimo obbligo burocratico.

Scopo di queste linee guida è pertanto quello di fornire ai titolari delle aziende un aiuto nella stesura del proprio sistema di autocontrollo indicando loro quali sono i rischi igienico-sanitari correlati ad una certa tipologia di prodotti e quali sono i sistemi che possono essere adottati per l'eliminazione di questi rischi.

Queste linee non costituiscono quindi il piano aziendale di autocontrollo, ma la base su cui si dovrà articolare il piano, anche in funzione alla specifica delle attività produttive e delle strutture impiantistiche ed edilizie.

Il Laboratorio Chimico della Camera di Commercio di Torino ringrazia per la collaborazione prestata nella fase di studio e di impostazione delle linee guida l'Ente Nazionale Risi, il Laboratorio chimico-merceologico e l'Ufficio Agricoltura della Camera di Commercio di Vercelli, le Organizzazioni di categoria del Commercio, dell'Artigianato, dell'Industria e dell'Agricoltura.

*Bruno Camillo Gino
Presidente*

Dicembre 1998

Indice

INDICE..... 1

1. CRITERI GENERALI PER L’IMPOSTAZIONE E L’ATTUAZIONE DI UN PIANO DI AUTOCONTROLLO..... 2

1.1 PREMessa 2

1.2 SCOPO E ISTRUZIONI D’USO 2

1.3 DEFINIZIONI 3

2. LINEE GUIDA 6

2.1 COSTITUZIONE DEL GRUPPO HACCP 6

2.2 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO..... 7

2.3 DEFINIZIONE DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO E SUA VERIFICA 8

2.4 INDIVIDUAZIONE DEI RISCHI E DELLE MISURE PREVENTIVE PER IL LORO CONTROLLO 8

2.5 INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO E DEI LIMITI CRITICI 8

2.6 DEFINIZIONE DI UN SISTEMA DI MONITORAGGIO PER OGNI CCP 10

2.7 DEFINIZIONE DELLE AZIONI CORRETTIVE PER LE EVENTUALI NON CONFORMITÀ..... 10

2.8 DEFINIZIONE DELLE PROCEDURE DI VERIFICA 10

2.9 DEFINIZIONE DELLE MODALITÀ DI REGISTRAZIONE E CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE..... 11

3. VALUTAZIONE DEL RISCHIO 12

3.1 DIAGRAMMA INDICATIVO DI FLUSSO DI PRODUZIONE PER LE RISERIE NON PARBOILED..... 12

3.2 COSTITUZIONE DEL GRUPPO DI LAVORO 13

3.3 FATTORI DI RISCHIO..... 13

3.4 ANALISI DEI RISCHI - LINEE RISO SEMIGREGGIO, SEMILAVORATO, LAVORATO..... 14

4. PROCEDURE E MODULISTICA 23

4.1 PROCEDURA DI PULIZIA 23

4.2 MODULO DI REGISTRAZIONE OPERAZIONI DI PULIZIA 25

4.3 PROCEDURA DI REFERENZIAMENTO FORNITORI 26

4.4 INDICAZIONI PER LA STESURA DEL CAPITOLATO RELATIVO AL RISO GREGGIO, SEMIGREGGIO O SEMILAVORATO..... 29

4.5 PROCEDURA DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE 30

4.6 CHECK-LIST DEL MONITORAGGIO INTERNO DISINFESTAZIONE/DERATTIZZAZIONE 32

4.7 PROCEDURA DI VERIFICHE AL CARICO PRESSO L’AZIENDA RISICOLA..... 33

E AL RICEVIMENTO PRESSO LA RISERIA 33

4.8 MODULO DI VERIFICA AL CARICO DELLE MERCI PRESSO L’AZIENDA RISICOLA - M-C01..... 36

4.9 MODULO DI VERIFICA AL RICEVIMENTO MERCI PRESSO RISERIA M-C02..... 36

4.10 CONTROLLO PRE-OPERATIVO PER LE LAVORAZIONI SUCCESSIVE AL RICEVIMENTO IN RISERIA..... 38

4.11 PROCEDURA DI FORMAZIONE..... 41

5. BIBLIOGRAFIA 43

Il gruppo di lavoro che ha elaborato queste linee guida è stato costituito da:

- Unione Industriali del Vercellese e della Val Sesia;
- Unione Artigiani della Provincia di Vercelli - Confartigianato;
- Unione Interprovinciale degli Agricoltori di Vercelli e di Biella;
- CNA – Confederazione Nazionale dell'Artigianato e della Piccola Impresa Vercelli;
- Federazione Coltivatori Diretti di Vercelli e Biella;
- Associazione Riserie Artigiane;
- AIRI – Associazione Industrie Risiere Italiane;
- Ente Nazionale Risi;
- CCIAA Vercelli – Laboratorio Chimico-Merceologico.

Il ruolo tecnico di coordinamento è stato svolto dal Laboratorio Chimico della Camera di Commercio di Torino.

1. CRITERI GENERALI PER L'IMPOSTAZIONE E L'ATTUAZIONE DI UN PIANO DI AUTOCONTROLLO

1.1 Premessa

A partire dal 28 giugno 1998 ogni azienda che a qualunque titolo manipola o viene in contatto con sostanze alimentari successivamente alle fasi primarie di produzione (raccolta, mungitura, allevamento ecc.) e più precisamente la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione al consumatore, deve dotarsi di un piano di autocontrollo aziendale, come previsto dal Decreto Legislativo 155 del 26 maggio 1997.

Questo non significa né stravolgere la propria attività, né avere l'onere di nuovi certificati e quindi di altra 'carta'.

L'azienda, attraverso l'applicazione di corrette pratiche di produzione, dovrà garantire la qualità igienica dei propri prodotti e dimostrare quest'impegno con una documentazione minimale.

1.2 Scopo e istruzioni d'uso

Le linee guida **NON** sono il piano di autocontrollo, bensì forniscono ai responsabili delle riserie elementi per la stesura, in proprio o con l'ausilio del Laboratorio della Camera di Commercio di Torino, delle Organizzazioni o di un consulente, del piano di autocontrollo aziendale.

A tal fine sono riportati schemi, procedure e moduli che potranno essere utilizzati per la stesura di detto piano.

E' necessario che il responsabile aziendale mantenga continuamente aggiornata la documentazione relativa alla realizzazione del piano.

Esulano invece dagli scopi di queste linee guida gli aspetti inerenti alla qualità merceologica, sensoriale o nutrizionale.

1.3 Definizioni

Igiene dei prodotti alimentari

“Tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e l'integrità dei prodotti alimentari. Tali misure interessano tutte le fasi successive alla produzione primaria, che include tra l'altro la raccolta, la macellazione e la mungitura, e precisamente: la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione, al consumatore.” (D. Lgs. 155/97 - art. 2, comma 1).

Industria alimentare

“Ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che esercita una o più delle seguenti attività: la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione di prodotti alimentari.” (D. Lgs. 155/97 - art. 2, comma 2).

Responsabile

Il titolare dell'industria alimentare o altra persona specificatamente delegata.

Riseria

Realtà produttiva all'interno della quale si effettuano tutte quelle lavorazioni necessarie per trasformare il risone in riso lavorato.

Contaminazione

Presenza nel prodotto di un elemento indesiderabile.

Infestanti

Insetti, uccelli, roditori e qualsiasi altro animale in grado di contaminare direttamente o indirettamente gli alimenti.

Disinfezione

Riduzione, attraverso agenti chimici o procedimenti fisici, del numero di microrganismi ad un livello di sicurezza.

Detersione

Eliminazione delle macchie, dei residui alimentari, della polvere, del grasso o di ogni altro materiale indesiderato.

HACCP

Sistema che ha come obiettivo quello della tutela del consumatore, partendo dal presupposto di prevenire le cause di un eventuale rischio.

Azioni/Misure preventive/ di controllo

Sono le azioni richieste per eliminare il rischio o per ridurre, a livelli accettabili, la probabilità che accada.

Azioni correttive

Sono le azioni che devono essere eseguite quando i risultati del monitoraggio dei CCP indicano una perdita di controllo.

Pericolo

Fonte potenziale di contaminazione di natura biologica, fisica (particellare) o chimica, tale da nuocere alla salute del consumatore.

Controllo

Applicazione della misura preventiva per ridurre il rischio.

Monitoraggio

Sequenza programmata di osservazioni o misure per dimostrare che un CCP è sotto controllo ovvero entro i limiti critici.

Punto critico di controllo CCP

Punto o fase o procedura del processo produttivo nella quale maggiore è la possibilità di prevenire, eliminare o ridurre il rischio. Tali punti sono definiti da ciascuna azienda sotto la propria responsabilità.

Piano di autocontrollo

Documento in cui vengono indicate le procedure di attuazione dell'autocontrollo aziendale.

Rischio

E' la probabilità che un pericolo di contaminazione si verifichi.

Limite critico

E' un valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità.

Verifica o validazione

Prove che valutano l'efficacia del piano nel raggiungimento degli obiettivi prefissati.

Non conformità

Non soddisfacimento di un requisito specificato.

Audit

Verifica periodica indipendente sull'esistenza, applicazione ed efficacia del sistema di autocontrollo.

Definizioni dei difetti (DECRETO 30 Dicembre 1997):

- *grani spuntati*: grani ai quali è stato tolto tutto il dente;
- *grani striati rossi*: grani che presentano, secondo diverse intensità e tonalità, delle striature longitudinali di colore rosso, dovuti a residui del pericarpo;
- *grani che presentano delle difformità naturali*: sono considerate difformità naturali le difformità di origine ereditarie o meno, rispetto alle caratteristiche morfologiche tipiche delle varietà;
- *impurità varietali*: per le impurità varietali è da intendersi la presenza di grani appartenenti ad altre varietà. La grana striata rossa di altro gruppo è considerata impurità varietale;

- *grani gessati*: per i risi di produzione estera sono gessati i grani di cui almeno i tre quarti della superficie presentano un aspetto opaco e farinoso. Per i risi di produzione italiana sono gessate le granelle che si presentano opache e farinose: oltre il 40% della loro superficie per le varietà a perla assente; oltre il 70% della loro superficie per le varietà a perla poco estesa; oltre il 90% della loro superficie per le varietà a perla estesa;
- *grani danneggiati*: grani o parti di grani che mostrano un evidente deterioramento provocato da umidità, infestazioni, predatori o altre cause, ma che non sono danneggiati da calore;
- *grani danneggiati da calore*: grani o parti di grani la cui colorazione naturale è cambiata per effetto del calore. Questa categoria comprende anche i grani o parte di grani che presentano una colorazione gialla dovuta ad alterazione. I grani di riso parboiled nel riso non parboiled sono compresi in questa categoria;
- *grani rotti o rotture*: grani a cui è stata tolta una parte del volume superiore del dente;
- *grani non completamente gelatinizzati*: grani di riso che, durante il trattamento idrotermico, non hanno subito la completa gelatinizzazione dell'amido e che pertanto non risultano totalmente privi di parte biancastre visibili ad occhio nudo;
- *pecks*: grani o parti di grani di riso che hanno subito un trattamento idrotermico nei quali più di un quarto della superficie presenta una colorazione nera o marrone scura.

Nota: per la definizioni dei difetti bisogna tener conto di eventuali modifiche o integrazioni, successive al Decreto del 30 Dicembre 1997.

2. LINEE GUIDA

La riseria deve possedere un sistema di autocontrollo basato sui seguenti principi del metodo HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points):

- Creazione del gruppo di lavoro
- Descrizione del prodotto
- Identificazione della destinazione d'uso del prodotto
- Definizione del diagramma di flusso
- Verifica *in-loco* del diagramma di flusso
- Identificazione dei rischi e delle misure preventive per il loro controllo
- Identificazione dei Punti critici di Controllo (CCP) mediante l'applicazione dell'albero delle decisioni per ciascuna fase del processo
- Determinazione dei limiti critici per ogni CCP individuato
- Definizione di un sistema di monitoraggio per ogni CCP
- Definizione delle azioni correttive per le eventuali non conformità
- Definizione delle procedure di verifica
- Definizione delle modalità di registrazione e conservazione della documentazione.

Qualora, a seguito dell'autocontrollo, il responsabile aziendale costati che i prodotti possono presentare un rischio immediato per la salute dei consumatori, dovrà provvedere al loro ritiro dal commercio informando le Autorità competenti sulla natura del rischio e fornendo le informazioni relative al ritiro. Il prodotto ritirato dal commercio dovrà rimanere sotto la sorveglianza dell'Autorità sanitaria locale fino al momento in cui non sia distrutto o utilizzato per fini diversi dal consumo umano, o trattato in modo da garantirne la sicurezza.

2.1 Costituzione del gruppo HACCP

Il sistema HACCP prevede la costituzione di un gruppo multidisciplinare che sovrintenda alla progettazione ed alla realizzazione del piano di autocontrollo.

La funzione del gruppo di lavoro è quella di consentire una utile collaborazione tra personale esterno, con competenze specifiche spesso mancanti in azienda, e personale aziendale che DEVE avere un ruolo attivo apportando tutte le informazioni necessarie ad elaborare un programma di lavoro realmente applicabile nella realtà aziendale oggetto di studio. Le riunioni del gruppo di lavoro devono essere documentate e costituiscono testimonianza dell'elaborazione del piano.

Nelle piccole realtà il gruppo può essere costituito da più aziende della stessa tipologia produttiva con la presenza di una o più figure con le competenze necessarie all'elaborazione del piano (conoscenze di microbiologia ed ecologia microbica, sistema HACCP, doti di comunicatività e di moderazione all'interno del gruppo).

Di seguito è riportato un esempio di modulo di registrazione presenze. Tutti i nomi dei partecipanti, le date degli incontri e gli argomenti trattati, andranno registrati. Questi moduli andranno a fare parte del manuale di autocontrollo.

(Esempio di modulo di registrazione)

Gruppo di lavoro HACCP						
Azienda:						
Partecipanti al gruppo di lavoro	Responsabile autocontrollo					
Nome per esteso						
Firma						
Data riunione						
Argomento						
Firme						
Data riunione						
Argomento						
Firme						
Data riunione						
Argomento						
Firme						

2.2 Descrizione del prodotto

E' necessario definire con esattezza il prodotto e quindi le sue caratteristiche chimico-fisiche, le materie prime utilizzate, il circuito di commercializzazione, il consumatore cui il prodotto è destinato e le modalità normali di consumo.

Riportiamo alcune definizioni relative ai prodotti, sottoprodotti delle riserie definite da Regolamenti, Leggi e norme volontarie.

Risone: riso grezzo appena raccolto, vale a dire ancora vestito della lolla dopo la trebbiatura.

Risetto: sono le granelle disformi, anche se spuntate, e le granelle gessate o comunque difettate con rotture massime del 10%.

Parboiled: riso che ha subito un trattamento idrotermico durante il quale è bagnato o immerso in acqua calda con pressione a vuoto, poi, per provocare la gelatinizzazione dell'amido contenuto nel chicco, che avviene ad una temperatura superiore ai 100°C il prodotto viene parzialmente cotto in un recipiente a vapore. Il risone così trattato viene successivamente essiccato per portarlo al giusto grado di umidità e lavorato secondo il procedimento usuale.

Riso greggio: vedi risone.

Riso semigreggio: riso greggio dal quale è stata asportata solo la lolla.

Riso semilavorato: riso ottenuto dalla lavorazione del riso semigreggio, dal quale sono stati asportati la lolla, la parte del germe e degli strati esterni del pericarpo, ma non quelli interni;

Riso lavorato: riso ottenuto dopo un'operazione di lavorazione che consiste nel togliere al riso semigreggio tutto o parte del pericarpo e del germe.

Varietà: classificazione del riso in base al Decreto del 30 dicembre 1997 (Disciplina del commercio interno del riso per l'annata agraria 1996-1997), annualmente aggiornato.

2.3 Definizione del diagramma di flusso e sua verifica

Il diagramma di flusso rappresenta lo scheletro del piano sul quale vengono successivamente fatte tutte le valutazioni. Deve essere il più possibile aderente alla realtà operativa e riportare, ove possibile, tutte le informazioni connesse alle diverse fasi soprattutto relative alle attrezzature utilizzate, ai locali, ai tempi e modalità di esecuzione ecc. La visualizzazione grafica migliore del processo è rappresentata dallo schema a blocchi, che rappresenta la sequenza delle fasi di lavorazione con numerazione ed identificazione.

Queste linee guida riportano un diagramma indicativo di produzione del riso.

Il diagramma di flusso è parte integrante del manuale aziendale di autocontrollo.

2.4 Individuazione dei rischi e delle misure preventive per il loro controllo

L'analisi dei rischi è costituita da più momenti:

- elencazione di tutti i potenziali rischi connessi al processo produttivo
- valutazione dell'entità di tali rischi in funzione del parametro frequenza/probabilità e gravità al fine di identificare esattamente l'obiettivo del piano di autocontrollo
- individuazione dei rischi predefiniti a livello delle singole fasi con l'indicazione della rispettiva misura preventiva

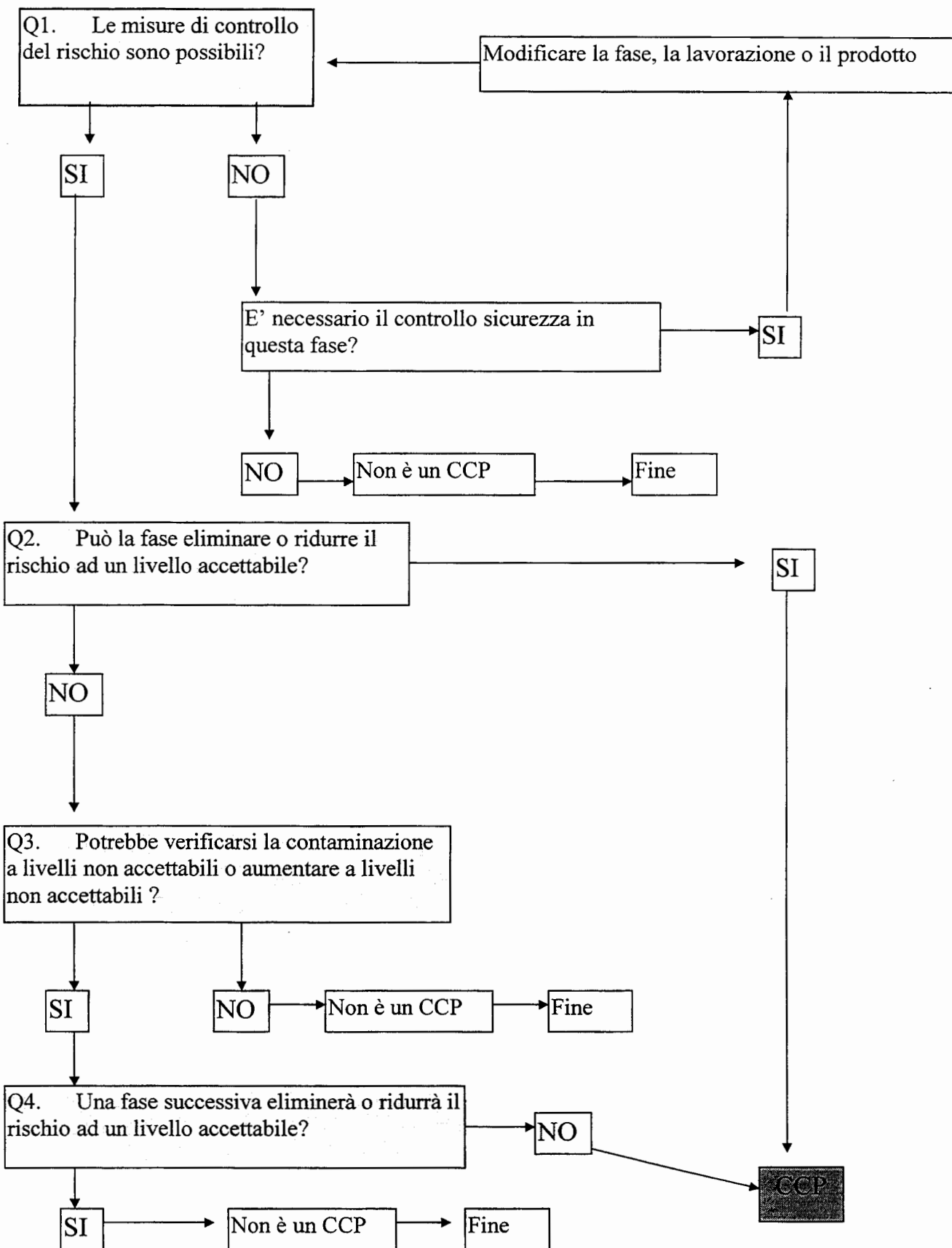
2.5 Individuazione dei Punti Critici di Controllo

Il cuore della metodologia HACCP è rappresentato dall'identificazione dei CCP così come suggerisce l' "albero delle decisioni" elaborato da Codex Alimentarius (riportato in fig.1) ed è costituito dalla successione di più quesiti che giungono a definire se una fase è o non è un CCP. Tale strumento logico non è di semplice utilizzo perché richiede competenze tecniche elevate. Si suggerisce un utilizzo molto prudente, intendendo i CCP come le fasi dove effettivamente è possibile ridurre un determinato rischio, non controllabile altrove.

FIG.1

ALBERO DELLE DECISIONI

Rispondere ad ogni domanda in sequenza per ogni rischio di ciascuna fase



2.6 Definizione di un sistema di monitoraggio per ogni CCP

Tale sistema deve garantire il controllo del processo attraverso rilevamenti ai CCP. Tali verifiche devono essere rapide al fine di consentire, in caso di non conformità, un immediato intervento per riportare il processo sotto controllo. Le misure sono, per lo più, parametri fisici (tempo, temperatura, pH, ecc.), valutazioni visive o sensoriali e raramente analisi tradizionali. Il sistema di monitoraggio è legato alla definizione di limiti di accettabilità che rappresentano i valori soglia oltre i quali è necessario intervenire per ripristinare nuovamente le condizioni di corretta produzione.

Esse, generalmente, derivano da:

- limiti di legge (se presenti)
- esperienza aziendale ottenuta in regime di Buone Pratiche di Fabbricazione
- fonti bibliografiche
- banche dati

2.7 Definizione delle azioni correttive per le eventuali non conformità

Sono rappresentate dalle azioni d'intervento che devono riportare il processo sotto controllo minimizzando i rischi collegati. Entrano in gioco qualora si riscontra il superamento dei limiti di accettabilità precedentemente definiti. L'azione correttiva deve essere sempre documentata perché rappresenta dimostrazione dell'applicazione dell'autocontrollo che non è "assenza di non conformità" bensì "risoluzione di non conformità", intesa come comportamento codificato in presenza di situazione non conforme con minimizzazione del rischio sul prodotto e ricerca delle cause per evitarne il ripetersi.

2.8 Definizione delle procedure di verifica

Il piano di autocontrollo è un elemento dinamico che può subire modifiche in relazione a maggiori conoscenze del prodotto, mutamenti del processo produttivo o alla constatazione dell'inefficacia delle sue procedure. La verifica o validazione ha lo scopo di valutare l'efficacia del piano.

Le verifiche si basano su ispezioni periodiche, analisi chimiche, fisiche, microbiologiche, ritorni dal mercato (reclami, osservazioni), esiti di controlli ufficiali, risultati del monitoraggio.

In questa fase entrano in gioco le analisi tradizionali che devono essere numerose e rappresentative del prodotto, mentre non è determinante l'immediatezza del risultato.

2.9 Definizione delle modalità di registrazione e conservazione della documentazione

Il piano di autocontrollo deve dimostrare la propria efficacia attraverso la documentazione costituita dalle procedure scritte, i moduli delle registrazioni, i verbali delle riunioni del gruppo di lavoro ecc. La funzione della documentazione non è formale bensì rappresenta lo strumento per tenere sotto controllo il processo e poterlo dimostrare.

A tale fine essa dovrebbe almeno comprendere:

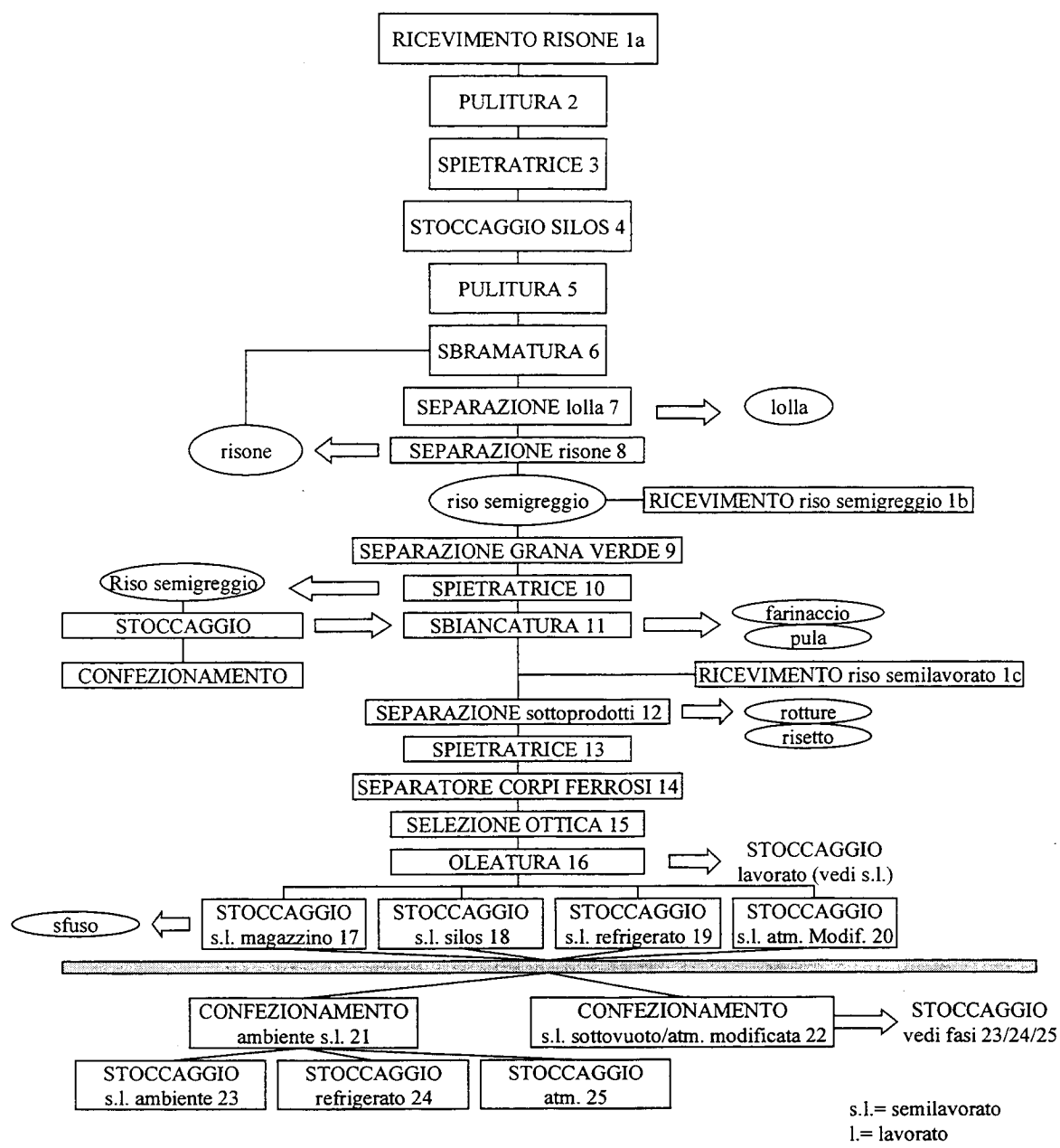
- ☞ Il piano di autocontrollo aziendale
- ☞ La documentazione relativa all'autorizzazione sanitaria
- ☞ I libretti sanitari di tutti gli addetti
- ☞ La documentazione sulla formazione del personale (attestati, diplomi ecc.)
- ☞ Copia della documentazione fornita al personale
- ☞ La planimetria dei locali
- ☞ L'elenco delle attrezzature
- ☞ L'elenco dei fornitori
- ☞ La procedura di referenziamento del fornitore
- ☞ Le procedure per la pulizia e la manutenzione delle attrezzature
- ☞ Le procedure per la disinfestazione e derattizzazione
- ☞ I certificati di analisi eventualmente fatte sulle materie prime, sulle superfici, sui semilavorati e sui prodotti
- ☞ Le procedure relative al ricevimento
- ☞ Le lettere di reclamo inviate ai fornitori o ricevute

Non esiste un'indicazione di legge su come tutta questa documentazione debba essere raccolta e conservata.

La documentazione deve essere conservata e facilmente rintracciabile, chiara negli esiti, sia quando questi sono positivi, sia quando sono negativi, documentando opportunamente l'applicazione delle azioni correttive e la risoluzione delle eventuali non conformità registrate che devono comunque restare agli atti.

3. VALUTAZIONE DEL RISCHIO

3.1 Diagramma indicativo di flusso di produzione per le riserie non parboiled.



3.2 Costituzione del gruppo di lavoro

L'azienda costituirà il proprio gruppo di lavoro secondo quanto indicato al punto 2.1.

3.3 Fattori di rischio

I dati bibliografici inerenti il prodotto e l'esperienza aziendale e di ricerca dei costituenti il gruppo di lavoro hanno indotto la scelta dei seguenti fattori di rischio:

Rischio biologico:

- roditori
- volatili
- artropodi
- altre impurità biologiche

Rischio microbiologico:

- carica batterica totale
- lieviti e muffe
- Salmonella
- Bacillus Cereus

Rischio fisico:

- corpi estranei.

Rischio chimico:

- metalli pesanti
- fitofarmaci

3.4 ANALISI DEI RISCHI - linee riso semigreggio, semilavorato, lavorato

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
1 (a, b, c) RICEVIMENTO azienda risiera	1.1 Merce non avente requisiti minimi di accettabilità CCP	Procedura di controllo	Mancanza/inadeguatezza della procedura Non applicazione della procedura	"Audit"	Modulo di ricevimento merce Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Intervento sul personale
	1.2 Resa alla lavorazione non adeguata	Controllo resa	Resa non corrispondente a quanto pattuito	"Audit"	Modulo di ricevimento merce Procedura	Intervento sul fornitore
2 PULITURA (facoltativa)	2.1 Permanenza di corpi estranei	Procedura di pulizia dell'attrezzatura Aspirazione efficiente (proporzionata al materiale da eliminare)	Assenza /inadeguatezza e non applicazione della procedura Aspirazione non efficiente	"Audit" Controllo pre-operativo	Procedura	Introduzione/ adeguamento della procedura Intervento sul personale Ripristino condizioni operative
3 SPIETRATRICE (facoltativa)	3.1 Permanenza pietre e altri corpi estranei	Controllo pre-operativo	Fori otturati	"Audit"	Check-list controllo pre-operativo	Ripristino funzionalità

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
4 STOCCAGGIO in silos	4.1 Infestazione da parassiti	Procedura di disinfestazione silos	Assenza/inadeguatezza e non applicazione procedura. Presenza di infestazione	“Audit”	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale Interventi straordinari
	4.2 Infestazione roditori	Procedura di derattizzazione	Assenza/inadeguatezza e non applicazione procedura. Presenza di infestazione.	“Audit”	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale Interventi straordinari
	4.3 Alterazione dovuta ad umidità eccessiva	Verifica condizioni stoccaggio	Presenza condensa ed aerosol	“Audit “		Manutenzione silos Interventi straordinari
	4.4 Impiego di fitofarmaci non corretto	Utilizzo dei soli prodotti consentiti nelle dosi indicate dal produttore e rispetto dei tempi di carenza	Presenza prodotti non consentiti o oltre i limiti di legge	“Audit”	Schede tecniche prodotti in utilizzo	Intervento sul personale

5 PULITURA	5.1 Permanenza di corpi estranei CCP	Procedura di pulizia dell'attrezzatura Aspirazione efficiente (proporzionata al materiale da eliminare)	Assenza/inadeguatezza e non applicazione della procedura Aspirazione non efficiente	"Audit" Controllo pre-operativo	Procedura Check-list controllo pre-operativo	Introduzione/ adeguamento della procedura Interventi sul personale Ripristino condizioni operative
6 DECORTICATURA (SBRAMATURA)	6.1 Quantità anomala riso greggio 6.2 Rotture eccessive granelli	Procedura di manutenzione e sostituzione rulli	Assenza/inadeguatezza e non applicazione della procedura	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento della procedura Interventi sul personale Sostituzione rulli
7 SEPARAZIONE LOLLA	7.1 Permanenza lolla nel semigreggio	Regolazione corretta della ventilatrice	Presenza lolla nel semigreggio	Controllo pre-operativo	Check-list controllo pre-operativo	Regolazione

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
8 SEPARAZIONE RISONE	8.1 Permanenza risone nel semigreggio	Regolazione corretta di velocità ed inclinazione del "separatore PADDY"	Presenza risone nel semigreggio	Controllo pre-operativo	Check-list controllo pre-operativo	Regolazione
9 SEPARAZIONE GRANA VERDE	9.1 Permanenza elevata grana verde nel semigreggio	Procedura di manutenzione Procedura di pulizia	Spazzola usurata Assenza/inadeguatezza e non applicazione della procedura Fori occlusi Assenza/inadeguatezza e non applicazione della procedura	Controllo pre-operativo "Audit" Controllo pre-operativo "Audit"	Procedure di manutenzione Check-list controllo pre-operativo Procedura di pulizia Check-list controllo pre-operativo	Introduzione/ade guamento della procedura Interventi sul personale Sostituzione spazzole Introduzione/ade guamento della procedura Interventi sul personale Ripristino efficienza separazione
10 SPIETRATRICE	10.1 Permanenza pietre e altri corpi estranei nel riso lavorato CCP	Controllo pre-operativo	Fori otturati	"Audit"	Check-list di controllo pre-operativo	Ripristino funzionalità

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
11 SBIANCATURA	11.1 Rotture di granelli	Procedura di manutenzione	Assenza/inadeguatezza e non applicazione della procedura	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento della procedura Interventi sul personale
	11.2 Prodotto polveroso	Esatta regolazione Aspirazione efficace	Prodotto polveroso	Controllo pre-operativo	Check-list controllo pre-operativo	Ripristino funzionalità
12 SEPARAZIONE ALTRI SOTTOPRODOTTI	12.1 Permanenza di sottoprodotti nel riso lavorato	Separazione efficace	Separazione inefficace	Controllo pre-operativo	Check-list controllo pre-operativo	Ripristino funzionalità dell'aspirazione
13 SPIETRATRICE (facoltativa)	13.1 Permanenza pietre e altri corpi estranei nel riso lavorato	Controllo pre-operativo	Fori otturati	"Audit"	Check-list di controllo pre-operativo	Ripristino funzionalità
14 SEPARATORE CORPI FERROSI	14.1 Permanenza di corpi estranei ferrosi	Controllo pre-operativo	Separazione inefficace	"Audit"	Check-list di controllo pre-operativo	Ripristino funzionalità
15 SELEZIONE OTTICA	15.1 Contaminazione microbica dovuta all'aria	Uso di aria filtrata Sostituzione dei filtri secondo quanto indicato dal produttore o dall'indicatore dell'apparecchiatura	Non rispetto delle indicazioni del produttore in merito alla sostituzione filtri	"Audit"		Rispetto indicazioni fornite dal produttore
16 OLEATURA (facoltativa)	16.1 Uso di oli non autorizzati	Utilizzo di oli vegetali per il mercato comunitario o di oli autorizzati nel paese a cui è destinato	Presenza di oli diversi	"Audit"		Destinazione del riso per paesi che ne autorizzano l'uso o non per il consumo umano

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
17 STOCCAGGIO riso LAVORATO o SEMILAVORATO in magazzino	17.1 Infestazione da parassiti	Procedura di disinfestazione locali	Assenza/inadeguatezza e non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Intervento sul personale
	17.2 Infestazione roditori	Procedura di derattizzazione	Assenza/inadeguatezza e non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale
	17.3 Alterazione dovuta ad umidità eccessiva	Riduzione dell'umidità ambientale attraverso l'eliminazione di infiltrazioni di acqua Utilizzo locali asciutti Buona aerazione	Presenza umidità relativa eccessiva e condensa	"Audit "		Manutenzione locali Utilizzo locali idonei
	17.4 Impiego di fitofarmaci non corretto	Utilizzo dei soli prodotti consentiti nelle dosi indicate dal produttore e rispetto dei tempi di carenza	Presenza prodotti non consentiti o oltre i limiti di legge	"Audit"	Schede tecniche prodotti in utilizzo	Intervento sul personale

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
18 STOCCAGGIO riso LAVORATO o SEMI LAVORATO in silos	18.1 Infestazione da parassiti	Procedura di disinfestazione locali	Assenza/inadeguatezza e non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Intervento sul personale
	18.2 Infestazione roditori	Procedura di derattizzazione	Assenza/inadeguatezza e non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale
	18.3 Alterazione dovuta ad umidità eccessiva	Verifica condizioni stoccaggio Eliminazione infiltrazioni di acqua	Presenza condensa ed aerosol	Controllo pre-operativo	Check-list controllo pre-operativo	Manutenzione silos

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
19 STOCCAGGIO riso LAVORATO o SEMILAVORATO refrigerato	19.1 Infestazione da parassiti CCP	Procedura di disinfestazione	Assenza/inadeguatezza o non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale
		Refrigerazione	Temperatura ambiente superiore a 10 °C	Misura temperatura	Registrazione delle misure effettuate	Ripristino corretto funzionamento impianto
20 STOCCAGGIO riso LAVORATO o SEMILAVORATO in atmosfera modificata	20.1 Infestazione da parassiti CCP	Procedura di disinfestazione	Assenza/inadeguatezza o non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale
		Corretto rapporto gas impiegati	Assenza/inadeguatezza o non applicazione procedura gestione dell'impianto	"Audit"	Registrazione condizioni operative Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale
21 CONFEZIONAMENTO riso LAVORATO o SEMILAVORATO a temperatura ambiente	21.1 Contaminazione microbica dovuta all'imballaggio	Stoccaggio corretto degli imballaggi	Imballaggi sporchi	"Audit"		Eliminazione contenitori sporchi
	21.2 Contaminazione microbica dovuta al personale	Formazione del personale	Comportamenti scorretti del personale	"Audit"		Intervento sul personale

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
22 CONFEZIONAMENTO riso LAVORATO o SEMILAVORATO sottovuoto/atmosfera modificata	22.1 Contaminazione microbica dovuta all'imballaggio	Stoccaggio corretto degli imballaggi	Imballaggi sporchi	"Audit"		Eliminazione contenitori sporchi
	22.2 Contaminazione microbica dovuta al personale	Formazione del personale	Comportamenti scorretti del personale	"Audit"		Intervento sul personale
23 STOCCAGGIO CONFEZIONATO a temperatura ambiente riso SEMILAVORATO o LAVORATO	23.1 Infestazione da parassiti	Procedura di disinfestazione locali	Assenza/inadeguatezza e non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Intervento sul personale
	23.2 Infestazione roditori	Procedura di derattizzazione	Assenza/inadeguatezza e non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale
	23.3 Alterazione dovuta ad umidità eccessiva	Riduzione dell'umidità ambientale attraverso l'eliminazione di infiltrazioni di acqua Utilizzo locali asciutti Buona areazione	Presenza umidità relativa eccessiva e condensa	"Audit "		Manutenzione locali Utilizzo locali idonei

FASE	RISCHIO	AZIONE PREVENTIVA (CONTROL)	LIMITE CRITICO	CONTROLLO (MONITORING)	DOCUMENTAZIONE	AZIONE CORRETTIVA
24 STOCCAGGIO CONFEZIONATO refrigerato riso SEMILAVORATO o LAVORATO	24.1 Infestazione da parassiti CCP	Procedura di disinfestazione	Assenza/inadeguatezza o non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale
		Refrigerazione	Temperatura ambiente superiore a 10 °C	Misura temperatura	Registrazione delle misure effettuate	Ripristino corretto funzionamento impianto
25 STOCCAGGIO CONFEZIONATO in atmosfera modificata	25.1 Infestazione da parassiti CCP	Procedura di disinfestazione	Assenza/inadeguatezza o non applicazione procedura. Presenza infestazione	"Audit"	Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale
		Corretto rapporto gas impiegati	Assenza/inadeguatezza o non applicazione procedura gestione dell'impianto	"Audit"	Registrazione condizioni operative Procedura	Introduzione/ adeguamento procedura Interventi sul personale

4. PROCEDURE E MODULISTICA

4.1 PROCEDURA DI PULIZIA

SIGLA: REVISIONE N. ESTENSORE:	DATA: AUTORIZZATA DA:
--------------------------------------	--------------------------

- INDICE
- A) SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE
 - B) RESPONSABILITA'
 - C) OPERAZIONI DI PULIZIA
 - D) LIMITI DI ACCETTABILITA' E AZIONI CORRETTIVE

REVISIONI			
N°	DATA	MOTIVO	DC

DC: DISTRIBUZIONE CONTROLLATA

LISTA DISTRIBUZIONE

.....	
.....	
.....	
.....	

A)Scopo ed applicazione

La seguente procedura ha lo scopo di evitare che condizioni igieniche non adeguate possano essere causa di contaminazione dei prodotti.
Si applica in tutta l'azienda.

B)Responsabilità

E' compito del responsabile della pulizia verificare che vengano eseguite le operazioni di pulizia in funzione della frequenza indicata nel piano e che venga documentata l'esecuzione.
E' compito delle figure individuate dal piano di pulizia nella colonna "incaricato" effettuare le operazioni indicate con le frequenze stabilite e secondo le modalità previste dal piano.

C)Operazioni di pulizia

Le operazioni di pulizia seguono le modalità indicate nel piano.

D)Limiti di accettabilità e azioni correttive

Il piano definisce i limiti di accettabilità e le azioni correttive associate.

Esempio di PIANO DI PULIZIA

<u>Fase</u>	<u>Frequenza</u>	<u>Metodo di pulizia</u>	<u>Incaricato</u>	<u>Limiti accettabilità</u>	<u>Azione correttiva</u>
PULITURA					
Setaccio vibrante	giornaliera	spazzolatura	operatore	fori otturati	ripetizione dell'operazione
SPIETRATRICI					
Piano vibrante	giornaliera	spazzolatura	operatore	fori otturati	ripetizione dell'operazione
SEPARAZIONE RISONE					
piano oscillante inclinato	giornaliera	spazzolatura	operatore	piani sporchi	ripetizione dell'operazione
SEPARAZIONE GRANA VERDE					
Cilindri calibratori	giornaliera	spazzolatura	operatore	fori otturati	ripetizione dell'operazione
SEPARAZIONE SOTTOPRODOTTI					
Plansichter	giornaliera	spazzolatura/aspirazione manuale o collegata all'apparecchiatura	operatore	fori otturati	ripetizione dell'operazione
Cilindro calibratore	giornaliera	come sopra	operatore	fori otturati	come sopra
Cilindro alveolare	giornaliera	come sopra	operatore	fori otturati	come sopra
<u>Aree comuni</u>					
PULIZIA PAVIMENTI	giornaliera	scope/aspiratore	operatore	residui sul pavimento	lavaggio con detergente

4.2 Modulo di registrazione operazioni di pulizia

Modulo di registrazione operazioni di pulizia	Cod:	Rev. A	Autorizzata da:	Data aut.:
---	------	--------	-----------------	------------

Mod. PULIZIA Riseria

MESE: ANNO:

DESCRIZIONE OPERAZIONE																	
1.																	

1. Nelle riga 1. indicare il giorno dell'operazione; nelle righe seguenti descrivere l'operazione e siglare da parte dell'addetto che nel giorno ha effettuato l'operazione.

FIRMA DEL RESPONSABILE:
(a fine mese)

4.3 PROCEDURA DI REFERENZIAMENTO FORNITORI

SIGLA:	DATA:
REVISIONE N.	AUTORIZZATA DA:
ESTENSORE:	

- INDICE
- A) SCOPO E APPLICAZIONE
 - B) IDENTIFICAZIONE FORNITORE
 - C) INTRODUZIONE FORNITORE
 - D) MANTENIMENTO
 - E) CRITERI DI VALUTAZIONE

REVISIONI			
N°	DATA	MOTIVO	DC

DC: DISTRIBUZIONE CONTROLLATA

LISTA DISTRIBUZIONE

.....	
.....	
.....	
.....	

A) Scopo e campo di applicazione

Lo scopo della presente procedura è quello di identificare esattamente tutti i fornitori e in seguito selezionare coloro che garantiscono nel tempo la fornitura di merce conforme ai requisiti qui definiti.

B) Identificazione dei fornitori

I fornitori vengono censiti nelle apposite “schede registrazione fornitore”(SCH.FOR. fig.1) dove sono raccolte le informazioni relative a ciascun fornitore, nonché gli eventuali referti analitici e le verifiche al ricevimento.

C) Introduzione del fornitore

- L'introduzione di un fornitore prevede:
- compilazione della scheda registrazione
 - richiesta della disponibilità ad audit volti a verificare la presenza di buone pratiche di fabbricazione (per le aziende di produzione)
 - eventuale presenza di un capitolato che definisca i parametri del prodotto, in particolare per il riso greggio, semigreggio e semilavorato
 - richiesta della disponibilità degli atti dell'autocontrollo (riferito alle aziende di trasformazione)

D) Mantenimento

Il mantenimento è legato a:

- conformità al capitolato allegato (quando presente). Su ogni consegna di prodotto devono essere effettuate le verifiche al ricevimento previste dalla procedura relativa.
- risultati degli audit volti alla verifica di presenza ed applicazione di buone pratiche di fabbricazione (per le aziende di produzione)
- autocontrollo aziendale (relativamente alle aziende alimentari)

E) Criteri di valutazione

La valutazione del fornitore si articola in:

- valutazione all'introduzione
- valutazione di mantenimento

Per l'introduzione del fornitore i criteri minimi sono definiti in base a quanto previsto al punto C.

Per il mantenimento, i criteri minimi sono indicati al punto D.

Nel caso di non conformità al ricevimento, l'azienda deve:

- comunicare la non conformità al fornitore
- mettere in atto l'azione correttiva prevista dalla procedura relativa
- richiedere al fornitore in che modo ed entro quanto tempo risolverà la non conformità

FIG. 1

SCH-FOR

Scheda di referenziamento del fornitore

1. Denominazione fornitore
2. Sede e ragione sociale
3. Prodotti forniti
4. Eventuale autorizzazione sanitaria dello stabilimento
5. Eventuali certificazioni
6. Descrizione del processo di produzione
7. Indicazione dei fitofarmaci utilizzati
8. Piano di disinfestazione e derattizzazione (allegare copia contratto e descrivere)
9. Numero di dipendenti a tempo indeterminato
10. Numero di dipendenti a tempo determinato
11. Risultati di referti analitici ufficiali (se presenti)

Allegare eventuali documenti relativi ad informazioni più estese o che necessitano di particolare documentazione.

Data _____

Firma _____

4.4 Indicazioni per la stesura del capitolato relativo al riso greggio, semigreggio o semilavorato.

La merce, riso greggio, semigreggio o semilavorato, dovrebbe:

- 1. provenire da coltivazioni e da condizioni di stoccaggio per nelle quali i prodotti eventualmente impiegati siano stati solo quelli previsti dalle vigenti norme di legge, nel rispetto delle dosi, dei tempi e delle modalità d’impiego previsti dalle norme stesse;
- 2. presentare la colorazione caratteristica della merce stessa;
- 3. essere priva d’insetti vivi visibili ad occhio nudo;
- 4. avere un tasso di radioattività non superiore ai livelli massimi ammissibili fissati dalla regolamentazione comunitaria. Il controllo del livello di contaminazione radioattiva del riso è effettuato solo nel caso in cui la situazione lo esiga e durante il periodo necessario. In caso di necessità, la durata e la portata delle misure di controllo sono determinate secondo la procedura prevista all’articolo 22 del Regolamento CEE n°3072/95;
- 5. essere priva di corpi estranei inorganici tossici;
- 6. salvo quanto previsto dalle norme vigenti, può essere utile stabilire dei valori guida, sull’esempio della tabella seguente:

Esempi di limiti massimi ammissibili in un lotto:

Parametro	Risone	Riso semigreggio	Riso semilavorato
Umidità *	14.0%	14.5%	14.5%
Grani danneggiati da calore *	4%	4%	4%
Grani danneggiati*	6%	6%	6%
Corpi estranei**			

*: Tali parametri sono inseriti in tabella quali indici indiretti della carica microbica totale.
**: Per i corpi estranei si fa riferimento al contratto tipo della CCIAA di Vercelli o a quello dell’Associazione granaria.

4.5 PROCEDURA DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE

SIGLA: REVISIONE N. ESTENSORE:	DATA: AUTORIZZATA DA:
--------------------------------------	--------------------------

- INDICE
- A) SCOPO E APPLICAZIONE
 - B) RESPONSABILITA'
 - C) MODALITA' DI ESECUZIONE
 - D) FREQUENZA DI APPLICAZIONE
 - E) LIMITI ED AZIONI CORRETTIVE

REVISIONI			
N°	DATA	MOTIVO	DC

DC: DISTRIBUZIONE CONTROLLATA

LISTA DISTRIBUZIONE

.....	
.....	
.....	
.....	

A) Scopo e campo di applicazione

La presente procedura si applica per la gestione della disinfestazione e derattizzazione dei locali dello stabilimento di produzione.

Tali trattamenti possono essere effettuati anche da un'azienda esterna specializzata nel settore.

B) Responsabilità

- E' necessario nominare un responsabile interno all'azienda che garantisca l'applicazione della presente procedura.
- E' di sua competenza:
- la valutazione dell'azienda esterna fornitrice del servizio;
 - il controllo dell'esecuzione dei lavori dell'azienda esterna (verifica dell'efficacia dei trattamenti)
 - l'archiviazione dei documenti di effettuazione dei trattamenti rilasciati dall'azienda esterna;
 - il coordinamento del monitoraggio interno;
 - l'archiviazione check-list del monitoraggio interno;
 - l'esecuzione e l'archiviazione della planimetria dello stabilimento, con la localizzazione delle esche e/o di eventuali altri apparecchi utilizzati;

- la stesura dell'elenco aggiornato dei prodotti utilizzati dall'azienda esterna, l'archiviazione delle schede di sicurezza e tossicologiche dei prodotti stessi (queste schede dovranno essere provviste tempestivamente dall'azienda fornitrice del servizio).

C) Modalità di esecuzione

L'azienda fornitrice del servizio allegherà al preventivo un piano di esecuzione lavori specificando:

- la localizzazione delle esche;
- la modalità di esecuzione;
- la frequenza dei trattamenti;
- i prodotti utilizzati.

Oltre ai trattamenti segnalati se ne dovranno prevedere di straordinari in caso di necessità.

Il responsabile interno del servizio di disinfestazione e derattizzazione dovrà coordinare e/o eseguire direttamente il monitoraggio interno, utilizzando l'allegata check-list. (Le check-list compilate dovranno essere archiviate).

D) Frequenza di applicazione

Le frequenze di applicazione dei trattamenti dovranno essere segnalate dall'azienda esterna sul preventivo e dettagliate secondo il tipo di trattamento da eseguire.

Deve essere previsto l'intervento straordinario qualora la situazione lo richieda.

Il monitoraggio interno sarà pianificato dal responsabile interno.

E) Limiti ed azioni correttive

I risultati dei monitoraggi interni ed esterni dovranno essere documentati; si dovrà richiedere all'azienda fornitrice del servizio di indicare i limiti oltre i quali sono previsti trattamenti supplementari.

Il monitoraggio interno viene condotto indicando per ciascuna voce ispettiva il limite di accettabilità, superato il quale deve essere chiesto un intervento straordinario da parte della ditta fornitrice del servizio.

4.6 Check-list del monitoraggio interno disinfestazione/derattizzazione

VERIFICA	SI	NO	COMMENTO	AZIONE CORRETTIVA
Assenza peli o piume				
Assenza di uccelli				
Assenza di rosure o altri segni di roditori				
Assenza di uova di insetti				
Assenza di insetti vivi				
Assenza di insetti morti				
Assenza di roditori				
Assenza di contenitori danneggiati da roditori o insetti				
Assenza di addensati mucillaginosi o melata di insetti				
Aree circostanti lo stabilimento pulite e prive di rifiuti				
Assenza di infestanti o incolti in prossimità dello stabilimento				

DATA:.....

FIRMA OPERATORE:.....

4.7 PROCEDURA DI VERIFICHE AL CARICO PRESSO L'AZIENDA RISICOLA
E AL RICEVIMENTO PRESSO LA RISERIA

SIGLA: REVISIONE N. ESTENSORE:	DATA: AUTORIZZATA DA:
--------------------------------------	--------------------------

- INDICE
- A) SCOPO E APPLICAZIONE
 - B) RESPONSABILITA'
 - C) MODALITA' DI ESECUZIONE
 - D) FREQUENZA DI APPLICAZIONE
 - E) LIMITI ED AZIONI CORRETTIVE

REVISIONI			
N°	DATA	MOTIVO	DC

DC: DISTRIBUZIONE CONTROLLATA

LISTA DISTRIBUZIONE

.....	
.....	
.....	
.....	

A) Scopo ed applicazione

La presente procedura ha lo scopo di regolamentare il ritiro del risone presso l'azienda risicola e l'accettazione presso la azienda risiera garantendo la presenza di requisiti igienico-sanitari minimi . La presente procedura si suddivide in due parti:

- **prima verifica** presso l'azienda risicola che delibera il carico del risone
- **verifica definitiva** alla riseria che determina lo scarico per la trasformazione

B) Responsabilità

- Il trasportatore deve effettuare la prima verifica presso l'azienda risicola.
- Da parte dell'azienda risiera deve essere individuata una persona che effettua le verifiche al ricevimento. La stessa persona ,o altra purché identificata, deve autorizzare lo scarico o respingerlo secondo tale procedura.

C) Modalità d'esecuzione

Prima verifica ad opera del trasportatore

- ◆ Corrispondenza ordine e prodotto da caricare: il prodotto da caricare ed il quantitativo devono essere conformi all'ordine.
- ◆ Verifica visiva di:
 - corpi estranei: non devono essere visibili ad occhio nudo materiali estranei al prodotto
 - insetti ed altri animali: non devono essere visibili ad occhio nudo insetti, topi, animali diversi
 - semi diversi: non devono essere visibili ad occhio nudo semi diversi dalla materia prima concordata nel foglio d'ordine in quantità eccessiva.
 - odore: non devono essere presenti odori diversi da quelli caratteristici della merce.I rilevamenti effettuati come sopra indicato devono essere registrati sul modulo **M-C01**
- ◆ Il trasportatore procede al carico del prodotto se le verifiche di cui ai punti precedenti sono conformi .
- ◆ Il trasportatore deve effettuare un campionamento seguendo il metodo della diagonale.
Il campione deve essere portato alla riseria insieme al carico totale di cui deve essere campione rappresentativo.

Verifica definitiva alla riseria

- ◆ Verifica visiva sul campione prelevato dal trasportatore di:
 - colore ed odore: non devono essere presenti odori e colori diversi da quelli caratteristici della merce
 - insetti vivi: la merce deve esserne priva
 - corpi estranei inorganici tossici: la merce deve esserne priva
 - ammuffimento visibile ad occhio nudo: la merce deve esserne priva
- ◆ Valutazione ponderale sul campione prelevato dal trasportatore di:
 - presenza di feci escluse quelle di insetti: valore conforme a referenziamento fornitore
 - animali vivi o morti e loro frammenti, insetti morti: valore conforme a referenziamento fornitore
 - presenza di corpi estranei escluse le pietre: valore conforme a referenziamento fornitore
 - presenza di vetro: valore conforme a referenziamento fornitore
 - umidità: valore conforme a referenziamento fornitore
- ◆ Resa merceologica: deve essere conforme a quanto pattuito in sede di contrattazione
- ◆ Valutazione dopo resa di:
 - grani danneggiati dal calore: valore conforme a referenziamento fornitore
 - grani danneggiati : valore conforme a referenziamento fornitoreI rilevamenti effettuati come sopra indicato devono essere registrati sul modulo **M-C02**

D) Frequenza di applicazione

Prima verifica ad opera del trasportatore: ogni carico della merce deve essere preceduto dalla verifica visiva

Verifica definitiva alla riseria: il ricevimento deve essere preceduto dalle verifiche indicate nella presente procedura

E) Limiti critici ed azioni correttive

Nel caso siano riscontrate anomalie devono essere applicate le azioni correttive previste dalla seguente procedura.

La tabella indica i limiti e le azioni correttive da intraprendere:

VERIFICA DA EFFETTUARE	LIMITE CRITICO	AZIONE CORRETTIVA
Colore ed odore tipici del risone	Diversi dai caratteristici Della merce	Ulteriore verifica sul prodotto dopo effettuazione della resa Se si conferma la NON conformità RIFIUTO Comunicazione scritta al fornitore
Insetti vivi	Presenza	RIFIUTO della merce o adeguata disinfestazione con eliminazione Comunicazione scritta al fornitore. Eventuale richiesta di interventi <u>documentati</u> di disinfestazione presso l'azienda risicola
Feci escluse quelle di insetti	Valore inserito in referenziamento fornitore	RIFIUTO Comunicazione scritta al fornitore
Umidità	15%	RIFIUTO o trattamento adeguato documentato Comunicazione scritta al fornitore o trattamento adeguato documentato
DOPO RESA: grani danneggiati da calore	4%	RIFIUTO o trattamento adeguato documentato Comunicazione scritta al fornitore
DOPO RESA: grani danneggiati	6%	RIFIUTO o trattamento adeguato documentato Comunicazione scritta fornitore

4.8 Modulo di verifica al carico delle merci presso l'azienda risicola - M-C01

MODULO M-C01 DI VERIFICA AL CARICO MERCI presso azienda risicola

Completare con OK se tutto risulta conforme, con NO se si verificano anomalie. Nell'area NOTE deve essere indicata l'anomalia riscontrata e l'azione correttiva applicata (vedi Procedura verifica Carico Az. Riscicola e Ricevimento Riseria)

FORNITORE: Materia prima : greggio ☐ semilavorato ☐ semigreggio ☐ ANNO: PAG:

DATA						
VERIFICA VISIVA SULLA MERCE DA CARICARE						
V1. Prodotto e quantità da consegnare sono quelli indicati nell'ordine ?						
V2. Sono assenti insetti ed altri animali ?						
V3. Sono assenti corpi estranei ?						
V4. Sono assenti odori diversi da quelli caratteristici della merce ?						
V5. Sono assenti semi diversi?						
FIRMA TRASPORTATORE (sigla)						

NOTE

DATA:	DATA:	DATA:	DATA:	DATA:	DATA:

4.9 Modulo di verifica al ricevimento merci presso riseria M-C02

MODULO M-C02 DI VERIFICA AL RICEVIMENTO MERCI presso riseria

Completare con OK se tutto risulta conforme, con NO se si verificano anomalie. Nell'area NOTE deve essere indicata l'anomalia riscontrata e l'azione correttiva applicata.
Nel caso di valutazioni ponderali deve essere riportato il valore riscontrato (vedi Procedura verifica Carico Az. Risicola e Ricevimento Riseria)

FORNITORE: Materia prima : greggio ☐ semilavorato ☐ semigreggio ☐ ANNO: PAG:

DATA						
VERIFICA VISIVA SUL CAMPIONE						
V1. Sono assenti colori ed odori diversi da quelli caratteristici della merce?						
V2. Sono assenti insetti vivi?						
V3. Sono assenti corpi estranei inorganici tossici?						
VALUTAZIONE PONDERALE SUL CAMPIONE						
P1. I corpi estranei, escluse le pietre, sono inferiori al limite ?						
P2. Gli animali vivi o morti e loro frammenti ed insetti morti sono inferiori al limite?						
P3. L'umidità è inferiore al limite?						
P4. Dopo resa i grani danneggiati dal calore sono inferiori al limite?						
P5. Dopo resa i grani danneggiati sono inferiori al limite?						
P6. La resa è conforme?						
FIRMA RICEVIMENTO (sigla)						

NOTE

DATA:	DATA:	DATA:	DATA:	DATA:	DATA:

CONTROLLO PRE-OPERATIVO per fasi di lavorazione successive al ricevimento nella riseria

Data.....

Ora.....

FASE	VERIFICA	SI	NO	COMMENTO	AZIONE CORRETTIVA	FIRMA
Pre-pulitura	• Fori non otturati					
	• Griglia non rotta					
	• Ventilatore funzionante					
	• Condotti puliti					
Stoccaggio in silos	• Assenza segni di infestanti					
	• Assenza condensa/aerosol					
	• Assenza infestanti					
Pulitura	• Fori non otturati					
	• Griglia non rotta					
	• Ventilatore funzionante					
	• Condotti puliti					
Decorticatura (sbramatura)	• Rullo efficiente					

FASE	VERIFICA	SI	NO	COMMENTI	AZIONE CORRETTIVA	FIRMA
Ventilatrice	• Motore funzionante					
	• Assenza sbramato nel primo prodotto uscente					
“Separatore paddy”	• Piani puliti					
	• Regolazione corretta					
	• Inclinazione corretta					
	• Verifica efficienza					
Pulizia grana verde	• Fori non otturati					
	• Assenza infestanti					
	• Spazzola non usurata					
Spietratrice n°....	• Fori non otturati					
	• Griglia non rotta					
	• Ventilatore funzionante					
	• Verifica pressione/depressione					
Sbiancatura	• Verifica primo prodotto in uscita					
	• Ventola funzionante					

FASE	VERIFICA	SI	NO	COMMENTI	AZIONE CORRETTIVA	FIRMA
Spietratrice n°...	• Fori non otturati					
	• Griglia non rotta					
	• Ventilatore funzionante					
	• Verifica pressione/depressione					
Stoccaggio silos	• Assenza segni di infestanti					
	• Assenza infestanti					
	• Assenza condensa/aereosol					
Stoccaggio magazzino	• Assenza segni di infestanti					
	• Assenza infestanti					
	• Assenza condensa/aereosol					
Stoccaggio refrigerato	• Assenza segni di infestanti					
	• Assenza infestanti					
	• Assenza condensa/aereosol					

4.11 PROCEDURA DI FORMAZIONE

SIGLA: REVISIONE N. ESTENSORE:	DATA: AUTORIZZATA DA:
--------------------------------------	--------------------------

- INDICE
- A) SCOPO E APPLICAZIONE
 - B) RESPONSABILITA'
 - C) MODALITA' DI ESECUZIONE
 - D) REQUISITI DELLA FORMAZIONE
 - E) LIMITI ED AZIONI CORRETTIVE

REVISIONI			
N°	DATA	MOTIVO	DC

DC: DISTRIBUZIONE CONTROLLATA

LISTA DISTRIBUZIONE

.....	
.....	
.....	
.....	

A) Scopo e campo di applicazione

La presente procedura ha la finalit  di definire le modalit  di esecuzione della formazione del personale della riseria.

B) Responsabilit 

Il titolare o altra persona da lui designata deve assicurare a tutto il personale la formazione indicata nella presente procedura. E' inoltre sua responsabilit  l'archiviazione della documentazione inerente la formazione.

C) Modalit  di esecuzione

Il programma di formazione si sviluppa su due livelli:

1. Livello minimo di igiene di base. Questo corso avr  l'obiettivo di dare a tutti gli addetti le fondamentali regole di igiene al fine di minimizzare i rischi di contaminazione legati al comportamento non corretto del personale.
2. Il secondo livello sar  specifico sul piano di autocontrollo e dovr  essenzialmente riguardare l'applicazione delle procedure.

D) Requisiti della formazione

La frequenza ad un corso di formazione dovrà essere documentata riportando:

- Date di esecuzione;
- Durata;
- Temi trattati;
- Presenze;
- Docenti;
- Test di apprendimento.

I partecipanti e i docenti dovranno confermare la partecipazione mediante firma sul documento.

I risultati della valutazione dovranno essere conservati quale valore dell'efficacia della formazione.

E) Limiti ed azioni correttive

Devono essere definiti i criteri di valutazione e le azioni correttive da applicare nel caso in cui i risultati della valutazione siano negativi.

5. BIBLIOGRAFIA

- 1) Disciplina del commercio interno del riso
L. 18/3/58 N. 325 e sue modificazioni stabilite dalla L. 5/6/62 N. 586 e dal D. Lgs 27/1/92 N. 102
- 2) Decreto 30/12/97 "Disciplina del commercio interno del riso per l'annata agraria 1996/1997"
- 3) Decreto 13/12/96 "Disciplina del commercio interno del riso per l'annata agraria 1995/1996"
- 4) Decreto 28/12/1995 "Denominazione delle varietà di risone e delle corrispondenti varietà di riso e loro attribuzione di appartenenza per l'annata agraria 1994/1995"
- 5) Regolamento CE N. 3072/95 e 3073/95 del Consiglio del 22/12/95 relativo all'organizzazione comune del mercato del riso
- 6) Norma ISO 7301: riso caratteristiche qualitative
- 7) "Il riso nella ristorazione" Ente Nazionale Risi
- 8) "Il manuale dell'agronomo" V Edizione (G. Tassinari) REDA Edizioni per l'agricoltura.
- 9) "Hazard Analysis Critical Control Point System" concept and application (Report of a WHO Consultation with the participation of FAO 29-31 MAY 1995) WHO/FNU/FOS/95.7
- 10) REGIONE PIEMONTE Assessorato regionale alla Sanità Settore Assistenza Veterinaria.
"Buone pratiche di fabbricazione e linee guida per l'autocontrollo negli stabilimenti di produzione di alimenti di origine animale" DIRETTIVA 1/97.