

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP		Ed.02
		Rev. 02
		30/05/2008
		Pagina 1 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
						SI	NO						SI	NO

SEZIONAMENTO E CONSERVAZIONI CARNI

RICEVIMENTO CARNI		FISICI	BIOLOGICI	CHIMICI	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
									SI	NO						SI	NO
					Frammenti di carta o di materiali (reti telate) di imballaggio	Sui tagli anatomici, mezzene o animali interi (nel caso di carni avicunicole e di ovi-caprini) che arrivano in azienda possono risultare presenti, oltre l'imballaggio appositamente posto, anche dei frammenti dello stesso materiale e derivanti dal processo di preparazione del prodotto alla spedizione da parte del fornitore.	Il materiale di imballaggio è compatibile al contatto con gli alimenti e l'eventuale presenza è comunque ben visibile e gestibile, in termini di asportazione, da parte degli operatori della CILCA in tutte le successive fasi eseguite in stabilimento.	R=1x1=A		X							
					Presenza corpi estranei metallici	Sui tagli anatomici, mezzene possono essere presenti corpi estranei di natura metallica derivanti da operazioni svolte nei macelli o stabilimento sezionamento (trattamenti ecc.)	Fornitori Qualificati (PRG09) Richiesta ai fornitori di compilazione allegato 4 (foglio rosa) notifica di eventuale possibile presenza di residui aghi di trattamenti/profilassi.	R=1x2=A		X							
					Proliferazione microbica per innalzamento T°C (es.CBT, Enterobatteriacee, <i>Listeria monocytogenes</i> , <i>Clostridium perfringens</i> , <i>Campylobacter</i> , <i>Salmonella</i>)	La catena del freddo non deve essere interrotta in nessuna delle fasi, compresa la fase di trasporto, al fine di salvaguardare la salubrità del prodotto.	Fornitori Qualificati (PRG09): i prodotti arrivano da macelli e/o sezionamenti, trasportatori che hanno in essere sistemi di autocontrollo. Le fasi di conservazione e trasporto sono eseguite a temperature controllate. <u>Controlli in accettazione (PRO02):</u> Al ricevimento controlli per verificare la T° al cuore del prodotto; e per accertarsi dell'assenza di anomalie visive (colpi di freddo e colpi di caldo) e di odori anomali (presenza di odore tipico di carne che ha subito alterazioni da sovra-maturazione ed eccesso di frollatura od alterazione microbica quale odore di ammoniacale o di inizio di putrefazione). <u>Taratura termometri per controlli (PRG11)</u>	R=2x3=G	X	SI Gestione delle temperature e applicazione corretta prassi igienica operatori	Non applicabile	SI				X	CCP1
					Contaminazione microbica da operatore/ambiente	Pericolo correlato all'utilizzo di automezzi non idonei (rif. DPR 327/80 e 2073/05) dal punto di vista delle condizioni igieniche e della temperatura di trasporto.	<u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u> <u>Verifica delle pulizie del mezzo di trasporto (PRG02; PRG03)</u> Fornitori qualificati (trasporto) (PRG09) Rispetto norme di prassi igienica per il trasporto (es. carni appese non devono avere contatto con il pavimento ecc.) Controllo stato igienico dei pallet con cui sono veicolati le materie prime in genere.	R=2x2=A		X							
					Residui di sostanze farmacologicamente attive	Le sostanze farmacologicamente attive sono utilizzate, per profilassi e terapia, nell'ambito della gestione degli allevamenti	Fornitori Qualificati (PRG09); I trattamenti farmacologici sono effettuati presso gli allevamenti sotto prescrizione e controllo di veterinari e supervisionati dai veterinari ASL. Attuazione dei controlli sulla base del "Piano nazionale residui presso gli allevamenti, macelli e sezionamenti. Nel caso di allevamenti bovini afferenti al sistema di etichettatura volontario delle carni bovine della CILCA, si effettuano verifiche ispettive presso gli allevamenti con frequenza almeno annuale.	R=1x3=A		X							

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP

Ed.02

Rev. 02

30/05/2008

Pagina 2 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
						SI	NO						SI	NO
		Metalli pesanti, Diossine, PCB (policlorobifenili)	I metalli pesanti, diossine, PCB possono essere assimilati dagli animali in fase di alimentazione (bovini, polli ecc.)	<u>Fornitori Qualificati (PRG09)</u> ;Attuazione dei controlli sulla base del "Piano nazionale residui presso gli allevamenti, macelli e sezionamenti. Nel caso di allevamenti bovini afferenti al sistema di etichettatura volontario delle carni bovine della CILCA, si effettuano verifiche ispettive presso gli allevamenti con frequenza almeno annuale.	R=1X3=A		x							
ALTRE MP NON	FISICI	Presenza corpi estranei (polvere ecc.)	Pericolo correlato all'utilizzo di automezzi non idonei dal punto di vista delle condizioni igieniche e delle condizioni igieniche e strutturali dei pallet	<u>Fornitori Qualificati (PRG09)</u> <u>Controlli al ricevimento (PRO02)</u> Verifica dell'integrità delle confezioni	R=1x2=A		x							
	BIOLOGICI	Contaminazione microbica da ambiente	Pericolo correlato all'utilizzo di automezzi non idonei dal punto di vista delle condizioni igieniche e delle condizioni igieniche e strutturali dei pallet ; presenza infestanti	<u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u> <u>Verifica delle pulizie del mezzo di trasporto (PRG02; PRG03)</u> <u>Controlli al ricevimento (PRO02)</u> <u>Fornitori qualificati (trasporto) (PRG09)</u> Rispetto norme di prassi igienica per il trasporto Controllo stato igienico dei pallet con cui sono veicolati le materie prime in genere.	R=2x2=A		x							

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP		Ed.02
		Rev. 02
		30/05/2008
		Pagina 3 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
						SI	NO						SI	NO
	CHIMICI	Residui di sostanze chimiche indesiderate (ftalati, monomeri del film, sbiancanti della carta o acidi da cartone) rilasciati da materiali di confezionamento	Le sostanze considerate come pericoli possono essere presenti, come residui, nei materiali di confezionamento, in virtù dei relativi processi di realizzazione.	Fornitori Qualificati (PRG09): I materiali di confezionamento (imballaggi primari) sono tutti food grade (ottenuti cioè con materiali iscritti nelle liste positive comunitarie) e quindi, in base alla normativa vigente, sono controllati, lotto per lotto, dal produttore, in termini di verifica di conformità rispetto ai requisiti di migrazione definiti dalla normativa stessa.	R=1x2=A		x							
SCARICO	FISICI	Frammenti di carta o di materiali (reti telate) di imballaggio	Sui tagli anatomici, mezzene o animali interi (nel caso di carni avicunicole e di ovi-caprini) che arrivano in azienda possono risultare presenti, oltre l'imballaggio appositamente posto, anche dei frammenti dello stesso materiale e derivanti dal processo di preparazione del prodotto alla spedizione da parte del fornitore.	Controllo, da parte degli operatori della CILCA, dell'eventuale presenza di tali frammenti sulle superfici dei tagli anatomici ed asportazione degli stessi, con eventuale tolettatura della parte di contatto (se sporca o se il frammento risulta non asportabile per la sua completa adesione alla carne).	R=1x1=A		x							

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP

Ed.02

Rev. 02

30/05/2008

Pagina 4 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
						SI	NO						SI	NO
STOCCAGGIO MP NON ALIMENTARI	BIOLOGICI	Proliferazione microbica per innalzamento T°C (es.CBT, Enterobatteriacee, <i>Listeria monocytogenes</i> , <i>Cstridium perfringens</i> , <i>Salmonella</i>)	La catena del freddo non deve essere interrotta in nessuna delle fasi, compresa la fase di trasporto, al fine di salvaguardare la salubrità del prodotto.	<u>Controllo temperatura (PR001):</u> <u>Taratura termometri per controlli (PRG11)</u> Le carni sono fatte sostare nell'area di scarico il tempo minimo necessario per il completamento delle operazioni di scarico stesso e di controllo dei pesi. L'ambiente è mantenuto a T°C inferiori a +16°C.	R=2x3=G	X		SI Gestione delle temperature e applicazione corretta prassi igienica operatori	Non applicabile	NO	NO			X RIF. CCP2
		Contaminazione microbica da operatore/ambiente	Operatori e ambienti possono rappresentare fonti di contaminazione del prodotto	<u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u> <u>Verifica delle pulizie dei locali /automezzo (PRG02)</u>	R=1x2=A		X							
	CHIMICI	Residui di sostanze lubrificanti delle catenarie e delle strutture di movimentazione delle mezzene e tagli commerciali	I grassi e lubrificanti utilizzati per favorire la movimentazione delle catenarie ed evitare le ossidazioni delle parti metalliche possono, involontariamente raggiungere le carni appese e movimentate sulle stesse.	Corretta gestione delle operazioni di manutenzione, con lubrificazioni ed n grassaggi limitati all'aggiunta delle quantità di prodotto effettivamente necessarie. Introduzione in uso di grassi ed oli di tipo "food grade" di categoria H1. Le carni sono comunque visivamente ispezionate all'atto di ogni operazione con tolettatura delle eventuali parti contaminate.	R=1x2=A		X							
	FISICO	Fisico: presenza di corpi estranei di natura non metallica (in particolare legno, cartone, vetro, polvere).	I materiali da imballaggio (sacchetti sottovuoto, film plastici, vaschette ecc) sono stoccati all'interno del Magazzino preposto in modo da proteggerli da polvere ecc.	Corretta gestione dello stoccaggio e della movimentazione (prelevare solo il quantitativo di imballaggio necessario per le operazioni giornaliere). Mantenere i materiali in stoccaggio adeguatamente protetti e mai appoggiati direttamente al pavimento.	R=1x2=A		X							
	FISICO	Fisico: presenza corpi estranei di natura metallica.	I materiali da imballaggio sono stoccati all'interno del Magazzino preposto	Corretta gestione dello stoccaggio e della movimentazione.	R=1x2=A		X							
	BIOLOGICO	Biologico: infestazioni biologiche	I materiali da imballaggio sono stoccati all'interno del Magazzino preposto	Controllo infestanti.	R=1x2=A		X							

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP

Ed.02

Rev. 02

30/05/2008

Pagina 6 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
						SI	NO						SI	NO
		Residui di sostanze detergenti e sanificanti	Ai fini dell'esecuzione di una corretta ed efficace procedura di detersione e sanificazione, sono utilizzati prodotti che presentano caratteristiche (basicità, acidità, o azione specifica in ambito fisiologico e/o biochimico) che possono arrecare danni al consumatore (se ingeriti).	Applicazione delle specifiche procedure di pulizia e sanificazione (PRG03), che prevedono l'esecuzione di adeguati lavaggi finali ed asportazione di qualsiasi residuo delle soluzioni utilizzate. Le concentrazioni di partenza di tali soluzioni sono comunque basse per cui le operazioni di lavaggio, garantiscono l'eliminazione del pericolo.	R=1x2=A		x							
CONFEZIONAMENTO	FISICI	Frammenti di carta o di materiali (reti telate) di imballaggio	Nella fase di confezionamento dei prodotti sezionati si può avere la contaminazione con frammenti indesiderati dei materiali di imballaggio, che possono derivare da una non corretta preparazione del materiale da parte del fornitore nei relativi imballaggi.	All'atto del confezionamento gli operatori verificano che il materiale non presenti frammenti dello stesso che in fasi successive possano non essere direttamente individuati dall'utilizzatore. Il materiale è comunque compatibile al contatto con gli alimenti e normalmente ben distinguibile dalla carne.	R=1x1=A		x							
		Presenza corpi estranei metallici	Nella fase di confezionamento dei prodotti sezionati si può avere la contaminazione da corpi estranei metallici; il prodotto non giungerà al consumatore finale tal quale in quanto subirà ulteriori lavorazioni.	All'atto del confezionamento gli operatori verificano che il materiale non presenti corpi estranei. <u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u> Es. non avere oggetti estranei alla lavorazione, corretta gestione degli oggetti e attrezzature ecc										
	BIOLOGICI	Proliferazione microbica per innalzamento T°C (es. CBT, Enterobatteriacee, <i>Listeria monocytogenes</i> , <i>Clostridium perfringens</i> , <i>Salmonella</i>)	La catena del freddo non deve essere interrotta in nessuna delle fasi, compresa la fase di trasporto, al fine di salvaguardare la salubrità del prodotto.	<u>Controllo della temperatura (PRO01)</u> stazionamento in area di confezionamento a T° < 12°C. <u>Taratura termometri per controlli (PRG11)</u>	R=2x3=G	x	SI Gestione delle temperature e applicazione corretta prassi igienica operatori	Non applicabile	NO	NO				X RIF. CCP2
		Contaminazione microbica da operatore/ambiente/prodotto	Operatori, ambienti e attrezzature possono rappresentare fonti di contaminazione del prodotto	<u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u> <u>Verifica delle pulizie dei locali e attrezzature (PRG02; PRG03)</u>	R=2x2=A		x							
	CHIMICI	Residui di sostanze detergenti e sanificanti	Ai fini dell'esecuzione di una corretta ed efficace procedura di detersione e sanificazione, sono utilizzati prodotti che presentano caratteristiche (basicità, acidità, o azione specifica in ambito fisiologico e/o biochimico) che possono arrecare danni al consumatore (se ingeriti).	Applicazione delle specifiche procedure di pulizia e sanificazione (PRG03), che prevedono l'esecuzione di adeguati lavaggi finali ed asportazione di qualsiasi residuo delle soluzioni utilizzate. Le concentrazioni di partenza di tali soluzioni sono comunque basse, per cui le operazioni di lavaggio garantiscono l'eliminazione del pericolo.	R=1x2=A		x							

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP

Ed.02

Rev. 02

30/05/2008

Pagina 9 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?		
						SI	NO						SI	NO	
STOCAGGIO A TEMPERATURA CONTROLLATA T°C NEGATIVA (solo per prodotti congelati)	CHIMICI	Residui di sostanze chimiche indesiderate (ftalati, monomeri del film, sbiancanti della carta o acidi da cartone), rilasciati da materiali di confezionamento	Le sostanze considerate come pericoli possono essere presenti, come residui, nei materiali di confezionamento, in virtù dei relativi processi di realizzazione.	Fornitori Qualificati (PRG09): I materiali di confezionamento (imballaggi primari) sono tutti food grade (ottenuti cioè con materiali iscritti nelle liste positive comunitarie) e quindi, in base alla normativa vigente, sono controllati, lotto per lotto, dal produttore, in termini di verifica di conformità rispetto ai requisiti di migrazione definiti dalla normativa stessa.	R=1x2=A		x								
	FISICI	Frammenti di carta o di materiali (reti telate) di imballaggio	Nella fase di confezionamento dei prodotti sezionati si può avere la contaminazione con frammenti indesiderati dei materiali di imballaggio, che possono derivare da una non corretta preparazione del materiale da parte del fornitore nei relativi imballaggi.	All'atto del confezionamento gli operatori verificano che il materiale non presenti frammenti dello stesso che in fasi successive possano non essere direttamente individuati dall'utilizzatore. Il materiale è comunque compatibile al contatto con gli alimenti e normalmente ben distinguibile dalla carne.	R=1x1=A		x								
	BIOLOGICI	Proliferazione microbica per innalzamento T°C (es. CBT, Enterobatteriacee, <i>Listeria monocytogenes</i> , <i>Clostridium perfringens</i> , <i>Salmonella</i>)	La catena del freddo non deve essere interrotta in nessuna delle fasi, compresa la fase di trasporto, al fine di salvaguardare la salubrità del prodotto.	<u>Controllo della temperatura</u> (PRO01): Celle carni congelate: T°C < - 18°C <u>Taratura termometri per controlli</u> (PRG11)	R=2x3=G	x		SI Gestione delle temperature e applicazione corretta prassi igienica operatori	Non applicabile	SI	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	X CCP2	

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP		Ed.02
		Rev. 02
		30/05/2008
		Pagina 10 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?		
						SI	NO						SI	NO	
	CHIMICO	Residui di sostanze chimiche indesiderate (ftalati, monomeri del film, sbiancanti della carta o acidi da cartone), rilasciati da materiali di confezionamento	Le sostanze considerate come pericoli possono essere presenti, come residui, nei materiali di confezionamento, in virtù dei relativi processi di realizzazione.	Fornitori Qualificati (PRG09): I materiali di confezionamento (imballaggi primari) sono tutti food grade (ottenuti cioè con materiali iscritti nelle liste positive comunitarie) e quindi, in base alla normativa vigente, sono controllati, lotto per lotto, dal produttore, in termini di verifica di conformità rispetto ai requisiti di migrazione definiti dalla normativa stessa.	R=1x2=A		x								

PREPARAZIONE CARICO E SPEDIZIONE	FISICI	Frammenti di carta o di materiali (reti telate) di imballaggio	Nella fase di confezionamento dei prodotti sezionati si può avere la contaminazione con frammenti indesiderati dei materiali di imballaggio, che possono derivare da una non corretta preparazione del materiale da parte del fornitore nei relativi imballaggi.	All'atto del confezionamento gli operatori verificano che il materiale non presenti frammenti dello stesso che in fasi successive possano non essere direttamente individuati dall'utilizzatore. Il materiale è comunque compatibile al contatto con gli alimenti e normalmente ben distinguibile dalla carne.	R=1x1=A		x								
	BIOLOGICI	Proliferazione microbica per innalzamento T°C (es. CBT, Enterobatteriacee, <i>Listeria monocytogenes</i> , <i>Clostridium perfringens</i> , <i>Salmonella</i>)	La catena del freddo non deve essere interrotta in nessuna delle fasi, compresa la fase di trasporto, al fine di salvaguardare la salubrità del prodotto.	<u>Controllo della temperatura (PRO01)</u> <u>Taratura termometri per controlli (PRG11)</u> Il prodotto che deve essere spedito è prelevato da celle di conservazione; Tale prodotto è trasferito in area carico automezzi; dopo verifica della conformità qualitativa e sanitaria è pesato e immediatamente immesso nel vano carico già raffreddato del mezzo di trasporto.	R=2x3=G	X	SI Gestione delle temperature e applicazione corretta prassi igienica operatori	Non applicabile	NO	NO	Non applicabile				

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP		Ed.02
		Rev. 02
		30/05/2008
		Pagina 15 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?		
						SI	NO						SI	NO	
		<i>Staphylococcus aureus</i>	Lo <i>S. aureus</i> è un batterio tipicamente correlato a stati di salute non ottimali degli operatori	Il personale che presenta sintomi di malattie da raffreddamento e delle vie respiratorie viene destinato ad operazioni in cui non vi sia la manipolazione e contatto diretto con il prodotto. Periodicamente, in base al piano dei controlli aziendale, si effettuano controlli microbiologici su prodotto finito, anche in riferimento a questo batterio.	R=2x2=A		x								
	CHIMICI	Residui di sostanze detergenti e sanificanti	Ai fini dell'esecuzione di una corretta ed efficace procedura di deterzione e sanificazione, sono utilizzati prodotti che presentano caratteristiche (basicità, acidità, o azione specifica in ambito fisiologico e/o biochimico) che possono arrecare danni al consumatore (se ingeriti).	Applicazione delle specifiche procedure di pulizia e sanificazione (PRG03), che prevedono l'esecuzione di adeguati lavaggi finali ed asportazione di qualsiasi residuo delle soluzioni utilizzate. Le concentrazioni di partenza di tali soluzioni sono comunque basse, per cui le operazioni di lavaggio garantiscono l'eliminazione del pericolo.	R=1x2=A		x								

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
						SI	NO						SI	NO
LAVORAZIONE DELLE CARNI	FISICI	Corpi estranei: Frammenti di carta o di materiali (reti telate) di imballaggio. Corpi estranei natura metallica.	Il prodotto è stato nelle fasi precedenti sezionato da parte di operatori CILCA; possono essere presenti residui di materiali di imballaggio, protezione; possono essere presenti corpi estranei anche di natura metallica non ritrovati in fasi precedenti; è possibile la contaminazione da corpi metallici in fase di lavorazione (da attrezzature).	Controllo, da parte degli operatori della CILCA, dell'eventuale presenza di tali frammenti sulle superfici dei tagli anatomici ed asportazione degli stessi, con eventuale tolettatura della parte di contatto (se sporca o se il frammento risulta non asportabile per la sua completa adesione alla carne). Controllo visivo, da parte degli operatori della CILCA, dei tagli a maggior rischio di presenza corpi estranei (es. Collo, punta, reale ecc) durante le lavorazioni; <u>Manutenzione (PRG01)</u> : assicurare il controllo del buon stato delle macchine e delle componenti che potrebbero staccarsi (es. viti, perni, bulloni ecc.) <u>Controlli preoperativi (PRG02)</u> <u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u>	R=2x3=A	x		SI	Non applicabile	NO	SI	SI		X

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP

Ed.02

Rev. 02

30/05/2008

Pagina 17 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?		
						SI	NO						SI	NO	
BIOLOGICI		Corpi estranei natura metallica	possono essere presenti corpi estranei anche di natura metallica non ritrovati in fasi precedenti; è possibile la contaminazione da corpi metallici in fase di macinazione (da attrezzature).	<p><u>Manutenzione (PRG01):</u> assicurare il controllo del buon stato delle macchine e delle componenti che potrebbero staccarsi (es. viti, perni, bulloni ecc.)</p> <p><u>Controlli preoperativi (PRG02)</u></p> <p><u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u></p>	R=2x3=A	X		SI	Non applicabile	NO	SI	SI		X	
		Proliferazione microbica per innalzamento T°C (es. CBT, Enterobatteriacee, <i>Listeria monocytogenes</i> , <i>Clistidium perfringens</i> , <i>Salmonella</i>)	La catena del freddo non deve essere interrotta in nessuna delle fasi al fine di salvaguardare la salubrità del prodotto.	<p><u>Controllo della temperatura (PRO01)</u> stazionamento in area di lavorazione T°<12°C.</p> <p><u>Taratura termometri per controlli (PRG11)</u></p> <p><u>Procedura sottovuoto (PRO06) Procedura dell'ATP (PRO08)</u></p> <p>Stazionamento fuori dalle celle di stoccaggio per il minor tempo possibile</p>	R=2x3=G	X		SI Gestione delle temperature e applicazione corretta prassi igienica operatori	Non applicabile	NO	NO			X RIF. CCP2	
		Contaminazione microbica da operatore/ambiente/prodotto	Operatori, ambienti e attrezzature possono rappresentare fonti di contaminazione del prodotto, particolarmente deperibile (elevato rapporto superficie/volume, favorisce contaminazione microbica, maggior presenza di liquidi, microbi sulla superficie vengono distribuiti su tutta la massa)	<p><u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u></p> <p><u>Verifica delle pulizie dei locali e attrezzature (PRG02; PRG03)</u></p> <p>Particolare attenzione allo stato igienico del tritacarne, utensili, Piani di lavoro.</p> <p>Ridurre al minimo il tempo tra la preparazione prodotto, disposizione in vaschetta e chiusura della stessa.</p>	R=2x2=A		X								
		<i>Staphylococcus aureus</i>	Lo <i>S. aureus</i> è un batterio tipicamente correlato a stati di salute non ottimali degli operatori (malattie da raffreddamento e delle vie respiratorie).	<p><u>Formazione del personale (PRG06; PRG07)</u></p> <p>Il personale che presenta sintomi di malattie da raffreddamento e delle vie respiratorie viene destinato ad operazioni in cui non vi sia la manipolazione e contatto diretto con il prodotto. E' comunque previsto l'uso delle mascherine bocca-nasali. Periodicamente, in base al piano dei controlli aziendale, si effettuano controlli microbiologici su prodotto finito, anche in riferimento a questo batterio.</p>											
CHIMICI		Residui di sostanze detergenti e sanificanti	Ai fini dell'esecuzione di una corretta ed efficace procedura di detersione e sanificazione, sono utilizzati prodotti che presentano caratteristiche (basicità, acidità, o azione specifica in ambito fisiologico e/o biochimico) che possono arrecare danni al consumatore (se ingeriti).	Applicazione delle specifiche procedure di pulizia e sanificazione (PRG03), che prevedono l'esecuzione di adeguati lavaggi finali ed asportazione di qualsiasi residuo delle soluzioni utilizzate. Le concentrazioni di partenza di tali soluzioni sono comunque basse, per cui le operazioni di lavaggio garantiscono l'eliminazione del pericolo.	R=1x2=A		X								

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP		Ed.02
		Rev. 02
		30/05/2008
		Pagina 18 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
						SI	NO						SI	NO
CONFEZIONAMENTO IN ATTO SOTTOVUOIO	FISICI	Frammenti di carta o di materiali (reti telate) di imballaggio	Nella fase di confezionamento dei prodotti sezionati si può avere la contaminazione con frammenti indesiderati dei materiali di imballaggio, che possono derivare da una non corretta preparazione del materiale da parte del fornitore nei relativi imballaggi.	All'atto del confezionamento gli operatori verificano che il materiale non presenti frammenti dello stesso che in fasi successive possano non essere direttamente individuati dall'utilizzatore. Il materiale è comunque compatibile al contatto con gli alimenti e normalmente ben distinguibile dalla carne.	R=1x1=A		X							
		Presenza corpi estranei di natura metallica	Possono essere presenti corpi estranei di natura metallica non rilevati nelle fasi di lavorazione precedente.	<u>Formazione del personale (PRG06; PRG07):</u> non avere oggetti estranei alla fase di confezionamento onde evitare di contaminare il prodotto con corpi estranei <u>Manutenzione (PRG01):</u> assicurare il controllo del buon stato delle macchine e delle componenti che potrebbero staccarsi (es. viti, perni, bulloni ecc.) <u>Controlli preoperativi (PRG02)</u> Il prodotto finito confezionato all'interno dell'imballaggio primario è sottoposto a controllo tramite rilevatore di metalli al fine di verificare l'assenza di corpi estranei di natura metallica.	R=2x3=G	X		SI	Non applicabile	SI	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	X CCP5
	BIOLOGICI	Proliferazione microbica per innalzamento T°C (es.CBT, Enterobatteriacee, <i>Listeria monocytogenes</i> , <i>Clstridium perfringens</i> , <i>Salmonella</i>)	La catena del freddo non deve essere interrotta in nessuna delle fasi, compresa la fase di trasporto, al fine di salvaguardare la salubrità del prodotto.	<u>Controllo della temperatura (PRO01)</u> area di confezionamento a T°<12°C. <u>Taratura termometri per controlli (PRG11)</u>	R=2x3=G	X		SI Gestione delle temperature e applicazione corretta prassi igienica operatori	Non applicabile	NO	NO			

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP

Ed.02

Rev. 02

30/05/2008

Pagina 19 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?		
						SI	NO						SI	NO	
		Proliferazione microbica, deterioramento caratteristiche organolettiche	<p>Molti fattori legati alla fase del confezionamento possono determinare il deterioramento microbico e organolettico del prodotto (degradazione del colore, perdita acqua, irrancidimento componente grassa ecc)</p> <p>ATP: utilizzo di materiale di imballaggio idoneo (che non consente scambi gas interno – esterno); prodotto confezionato non deve presentare fori/rotture; gas iniettato deve essere della miscela definita da specifiche di acquisto definite con fornitore (CO2 20%; N2 10%; O2 70% la miscela viene acquistata già preparata in tali percentuali). garantire la tenuta dei gas da imballo pressione erogazione deve essere idonea; sistema erogazione funzionante;</p> <p>SOTTOVUOTO: utilizzo di materiale di imballaggio idoneo; prodotto confezionato non deve presentare fori; l'attrezzatura deve essere funzionante per garantire a corretta formazione del vuoto.</p>	<p><u>Procedura sottovuoto (PRO06) Procedura dell'ATP (PRO08);</u> <u>Manutenzione (PRG01):</u> assicurare il buon funzionamento della macchina del vuoto e del sistema di erogazione gas di imballaggio (o gas alimentari). <u>Controlli preoperativi (PRG02)</u> <u>Specifiche di acquisto, Fornitori qualificati (PRG09) e controlli al ricevimento (PRO02)</u> <u>Controlli come da Procedura sottovuoto (PRO06) Procedura dell'ATP (PRO08)</u></p>	R=2x2=A		x								
CHIMICI		Residui di sostanze chimiche indesiderate (ftalati, monomeri del film e delle vaschette), rilasciati da materiali di confezionamento	Le sostanze considerate come pericoli possono essere presenti, come residui, nei materiali di confezionamento, in virtù dei relativi processi di realizzazione.	<p><u>Fornitori Qualificati (PRG09):</u> I materiali di confezionamento (imballaggi primari) sono tutti food grade (ottenuti cioè con materiali iscritti nelle liste positive comunitarie) e quindi, in base alla normativa vigente, controllati dal produttore, in termini di verifica di conformità rispetto ai requisiti di migrazione definiti dalla normativa stessa. CILCA verifica la presenza del logo di "idoneità" e del nome del produttore e registra il lotto di film e vaschette (imballaggi primari utilizzati) al fine di poter comunque rintracciare qualsiasi utilizzazione, nel caso in cui si debba procedere a verifiche post produzione o a richiami di prodotto difettoso dal mercato.</p>	R=1x2=A		x								

AM5 – INDIVIDUAZIONE DEI CCP

Ed.02

Rev. 02

30/05/2008

Pagina 21 di 21

FASE	TIPO	PERICOLO	MOTIVO per cui il pericolo è considerato	AZIONI PREVENTIVE e influenza sulla probabilità di manifestazione del pericolo	RISCHIO R=(PXD)	ANALISI CCP		Q1/A	Q1/B	Q2	Q3	Q4	CCP?	
						SI	NO						SI	NO
	BIOLOGICO	Contaminazione da personale/attrezzature	Il prodotto è confezionato quindi il pericolo assume bassa probabilità.	Formazione del personale (PRG06; PRG07); Igiene del personale; controlli preoperativi; corretta gestione degli imballi secondari.	R=1x1=A		x							
	CHIMICO	Contaminazione da attrezzature (es. residui di detergenti)	Il prodotto è confezionato quindi il pericolo assume bassa probabilità.	Controlli preoperativi, verifiche operazioni di pulizia	R=1x1=A		x							