

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 1 di 36</i></p>
---	---	--

MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO

*ELABORATO IN BASE ALLA METODOLOGIA HACCP
(HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINT)*

PRODUZIONE DI FORMAGGI OVINI, SEZIONAMENTO DI CARNI ROSSE

Rev.	Data	Motivo	Redatto	Approvato
0	20/09/2006	PRIMA EMISSIONE		

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 2 di 36</i></p>
---	---	--

INDICE

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	4
2 DEFINIZIONI.....	4
3 RESPONSABILITÀ.....	5
4 RIFERIMENTI NORMATIVI E BIBLIOGRAFIA DI RIFERIMENTO.....	5
5 DESCRIZIONE DELL'AZIENDA.....	9
6 CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO E DEL PROCESSO PRODUTTIVO.....	10
6.1 Pecorino:.....	11
6.2 Caciotta:.....	11
6.3 Cacio Ricotta:.....	12
6.4 Ricotta:.....	13
6.5 Carni.....	14
7 DIAGRAMMI DI FLUSSO.....	15
7.1 Pecorino (latte crudo).....	15
7.2 Caciotta e Pecorino (latte termizzato).....	16
7.3 Cacio ricotta.....	17
7.4 Ricotta.....	17
8 ANALISI DEI PERICOLI.....	18
8.1 Cause di contaminazione:.....	21
8.2 Individuazione dei CCP e Attività di Prevenzione per il Pecorino.....	21
8.3 Individuazione dei CCP e Attività di Prevenzione per Caciotta, Pecorino e Cacio ricotta	23
8.4 Individuazione dei CCP e Attività di Prevenzione per la Ricotta.....	24
8.5 Individuazione dei CCP e Attività di Prevenzione per la Carne.....	24
8.6 Altre attività di prevenzione.....	25
8.7 Piano di Analisi.....	27
9 CRITERI DI RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI.....	27
10 DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO.....	30
10.1 Requisiti generali dei locali.....	30
10.2 Requisiti delle apparecchiature.....	31
10.3 Residui.....	31
10.4 Rifornimento idrico.....	31
10.5 Requisiti specifici all'interno dei locali.....	31
11 OPERAZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE.....	33
12 ADDESTRAMENTO ED IGIENE DEL PERSONALE.....	34
12.1 Comportamenti del Personale.....	34

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 3 di 36</i>
--	--	---

13 NON CONFORMITÀ.....	35
14 ALLEGATI.....	36

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 4 di 36</i></p>
---	---	--

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Manuale di Autocontrollo Igienico dell’Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l., definisce le norme generali e quelle di dettaglio che l’azienda si è date, relativamente all’igiene dei prodotti alimentari che l’azienda stessa produce, cioè:

Formaggi ottenuti a partire dal latte ovino
(pecorino, caciotta, cacio ricotta, ricotta, ecc.)

Carni rosse

Il rispetto delle norme definite all’interno di questo manuale permette all’azienda di conformarsi ai requisiti di legge in tema di sicurezza igienica degli alimenti e di autocontrollo igienico.

Il primario obiettivo dell’Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l. è comunque quello di assicurare al consumatore un livello igienico del prodotto tale che non possa costituire un pericolo per la salute.

I principi e le prescrizioni raccolte in questo manuale devono essere interpretati come strumenti per ridurre e, laddove possibile, eliminare i rischi (microbiologici, chimici e fisici) per la salute del consumatore legati al consumo dei prodotti dell’Azienda e, al contempo, come mezzi per assicurarne la salubrità.

Il presente documento intende garantire il controllo delle fasi del processo che, partendo dalla mungitura degli animali giungono, attraverso le attività di caseificazione e stagionatura, fino alla commercializzazione del prodotto finito ai Clienti al fine di prevenire il verificarsi di pericoli igienici per la salute del consumatore.

2 DEFINIZIONI

Nel seguito del documento saranno più volte utilizzati i termini di seguito definiti:

Alimenti Potenzialmente Pericolosi: alimenti suscettibili di essere contaminati da parte di un fattore di rischio chimico, biologico o particellare.

Alimenti Salubri: alimenti idonei al consumo umano, dal punto di vista igienico.

Attività di Verifica: Metodi, procedure o prove, che servono per determinare l’effettiva validità del Sistema di Autocontrollo e/o per stabilire l’eventuale necessità di apportarvi modifiche.

Azione Correttiva: un intervento messo in atto per riportare un punto critico sotto controllo.

Causa: tutto ciò che determina o concorre a determinare il pericolo di contaminazione e quindi il punto a rischio.

Controllare: eseguire attività atte a prevenire, eliminare o ridurre un pericolo.

Gravità del Danno: la gravità che può avere una patologia sul consumatore.

HACCP: Sistema che permette di individuare il o i pericoli, di valutarli e di stabilire le misure preventive per controllarli.

Igiene dei Prodotti Alimentari: (denominata anche “igiene”) tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari.

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 5 di 36</i>
--	--	---

Limite Critico: Valore che distingue l'accettabilità dalla inaccettabilità. Ogni volta che per un determinato parametro viene registrato il superamento del limite critico, si rende necessaria un'azione correttiva.

Lotto: quantità determinata di alimenti, prodotti nelle stesse condizioni.

Misura Preventiva: intervento strutturale e/o gestionale atto a rimuovere la causa.

Pericolo o Fattore di Rischio: l'agente biologico, chimico o particellare avente la potenzialità di causare un danno alla salute del consumatore.

Probabilità del Danno: la probabilità che un fattore di rischio dia luogo ad un danno.

Punto Critico di Controllo: una fase, una operazione, una procedura, una macchina o impianto, una struttura, una materia prima, in corrispondenza della quale è possibile che si verifichi la contaminazione da parte di un fattore di rischio.

Rischio: probabilità che un pericolo di contaminazione di verifichi.

3 RESPONSABILITÀ

Il Responsabile dell'Autocontrollo Igienico ha il compito e la responsabilità di curare che le diverse operazioni svolte vengano condotte avendo cura di garantire gli aspetti igienico sanitari, al fine di prevenire il verificarsi di pericoli per la salute del consumatore. Questa figura ha quindi la responsabilità ultima del corretto funzionamento e della completa applicazione delle regole descritte nel presente manuale.

Egli, supportato operativamente dal Casaro, ha il compito e la responsabilità di curare che i singoli addetti che operano nell'ambito della produzione, eseguano tutte le attività connesse alla preparazione del prodotto seguendo le procedure predisposte.

Inoltre il Responsabile dell'Autocontrollo Igienico, sempre coadiuvato dal Casaro, deve assicurarsi che tutto il personale operativo impiegato sia adeguatamente addestrato sulle tematiche generali riguardanti l'igiene degli alimenti, e su quelle specifiche relative al Sistema di Autocontrollo Igienico dell'Azienda e del Sistema di Rintracciabilità dei prodotti.

4 RIFERIMENTI NORMATIVI E BIBLIOGRAFIA DI RIFERIMENTO

SIGLA DI IDENTIFICAZIONE	DATA DI REVISIONE	DESCRIZIONE
Legge ordinaria n. 283	30/04/1962	Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande
Legge 441	26/02/1963	Di modifica della L.283/62
D.P.R. n. 327	26/03/1980	Regolamento di esecuzione della L. 30/04/1962 n. 283 e succ. mod. in materia di disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande
D.P.R. 777	23/08/1982	Recepimento Direttiva CE 76/893 - Materiali ed oggetti a contatto con sostanze alimentari
Dir. 85/374/CEE	25/07/1985	Direttiva del Consiglio relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative regolamentari ed amministrative degli stati membri in materia di responsabilità per danno da prodotti difettosi
D.P.R.. n. 236	24/05/1988	Attuazione della Dir. CEE numero 80/778 concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano ai sensi dell'art. 15 della legge 16 aprile 1987 n. 183

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 6 di 36</i></p>
---	---	--

<p>Direttiva n. 395 del 14 giugno 1989</p>	<p>14/06/1989</p>	<p>Direttiva 89/395/CEE del Consiglio del 14 giugno 1989 che modifica la direttiva 79/112/CEE relativa al ravvicinamento delle legislazioni degli Stati Membri concernenti l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari destinati al consumatore finale, nonché la relativa pubblicità</p>
<p>Direttiva n. 396 del 14 giugno 1989</p>	<p>14/06/1989</p>	<p>Direttiva 89/396/CEE del Consiglio, del 14 giugno 1989, relativa alle diciture o marche che consentono di identificare la partita alla quale appartiene una derrata alimentare</p>

Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 7 di 36
--	--	---

SIGLA DI IDENTIFICAZIONE	DATA DI REVISIONE	DESCRIZIONE
Dir. 90/220/CEE	23/04/1990	Direttiva 90/220/CEE del Consiglio, del 23 aprile 1990, sull'emissione deliberata nell'ambiente di organismi geneticamente modificati
D. Lgs. n. 109	27/01/1992	Attuazione delle Direttive 89/395/CEE e 89/396/CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari
Legge 82	25/01/1994	Disciplina attività di pulizia, sanificazione e disinfestazione
D. Lgs., n. 626	19/09/1994	Attuazione delle direttive 89/391/CEE, 89/654/CEE, 89/655/CEE, 89/656/CEE, 90/269/CEE, 90/270/CEE, 90/394/CEE, 90/679/CEE, 93/88/CEE, 97/42/CE e 1999/38/CE riguardanti il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro
D.P.R. 54	14/01/1997	Recepimento Direttive CE 92/46 e 92/47 - Produzione ed immissione sul mercato di latte e prodotti a base di latte
Regolamento (CE) n. 258	27/01/1997	Regolamento (CE) n. 258/97 del Parlamento europeo e del Consiglio del 27 gennaio 1997 sui nuovi prodotti e i nuovi ingredienti alimentari
D. Lgs. 155/97	26/05/1997	Attuazione delle direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari
D. Lgs. 156/97	26/05/1997	Attuazione della direttiva 93/99/CEE concernente misure supplementari in merito al controllo ufficiale dei prodotti alimentari
Circolare Min. Sanità n. 11	07/08/1998	Applicazione del Decreto Legislativo 26/05/1997 n. 155, riguardante l'igiene dei prodotti alimentari
Direttiva CE n. 83/98	03/11/1998	Direttiva 98/83/CE del Consiglio del 3 novembre 1998 concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano
Circolare MIPAF n. 68 del 25 febbraio 2000	25/02/2000	Circolare n° 68 del 25 febbraio 2000 Attuazione della direttiva 97/4/CE, che modifica la direttiva 79/112/CEE, in materia di etichettatura, presentazione e pubblicità dei prodotti alimentari destinati al consumatore finale
Decreto Ministero della Sanità n. 183	10/03/2000	Regolamento recante aggiornamento del decreto ministeriale 27 febbraio 1996, n. 209, concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari. Recepimento della direttiva 98/72/CE.
Direttiva (CE) N. 13/2000	20/03/2000	Direttiva 2000/13 del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 20 marzo 2000, relativa al ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri concernenti l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità
Circolare del Min. dell'Industria e Commercio n. 165	31/03/2000	Linee guida relative al principio della dichiarazione della quantità degli ingredienti nonché ulteriori informazioni per la corretta applicazione delle disposizioni riguardanti l'etichettature dei prodotti alimentari
Decreto Legislativo 2 febbraio 2001, n. 31	02/02/2001	Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano
Dir. 18/2001/CE	12/03/2001	Direttiva 2001/18/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'emissione deliberata nell'ambiente di OGM e che abroga la Direttiva 1990/220
Direttiva 2001/101	26/11/2001	Direttiva 2001/101/CE della Commissione, del 26 novembre 2001, recante modificazione della direttiva 2000/13/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa al ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri concernenti l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 8 di 36</i></p>
---	---	--

<p>Regolamento (CE) n. 178/2002</p>	<p>28/01/2002</p>	<p>Regolamento che stabilisce i principi ed i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare</p>
-------------------------------------	-------------------	--

Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 9 di 36
--	--	---

SIGLA DI IDENTIFICAZIONE	DATA DI REVISIONE	DESCRIZIONE
D. Lgs. n. 181/2003	23/06/2003	Attuazione della Direttiva 2000/13/CE e successive modifiche, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri concernenti l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari nonché la relativa pubblicità
Decreto n. 388/2003	15/07/2003	Regolamento recante disposizioni sul pronto soccorso aziendale, in attuazione dell'5, comma 3, del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626, e successive modificazioni.
Regolamento (CE) N. 1829/2003	22/09/2003	Regolamento (CE) N. 1829/2003 del Parlamento europeo e del Consiglio del 22 settembre 2003 relativo agli alimenti e ai mangimi geneticamente modificati
Regolamento (CE) N. 1830/2003	22/09/2003	Regolamento (CE) N. 1830/2003 del Parlamento europeo e del Consiglio del 22 settembre 2003 concernente la tracciabilità e l'etichettatura di organismi geneticamente modificati e la tracciabilità di alimenti e mangimi ottenuti da organismi geneticamente modificati, nonché recante modifica della direttiva 2001/18/CE
Direttiva (CE) N. 89/2003	10/11/2003	Direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 10 novembre 2003 che modifica la Direttiva 13/2000 per quanto riguarda l'indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari
Regolamento CE 183/2005	12/01/2005	Requisiti per l'igiene dei mangimi
DM 14 gennaio 2005	14/01/2005	Linee guida per la stesura del manuale aziendale per la rintracciabilità del latte.
Regolamento (CE) n. 852/2004	29/04/2005	Regolamento (CE) n. 852/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari
Regolamento (CE) n. 853/2004	29/04/2005	Regolamento (CE) n. 853/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale
Regolamento (CE) n. 854/2004	29/04/2005	Regolamento (CE) n. 854/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano
D.lvo n. 158	16/03/2006	Attuazione della Dir. 2003/74/CE, concernente il divieto di utilizzazione di talune sostanze ad azione ormonica, tireostatica, e delle sostanze βagoniste nelle produzioni animali
Deliberazione della Giunta Regionale del Lazio n. 141	22/03/2006	Regolamento CE 183/2005 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12/01/2005 che stabilisce requisiti per l'igiene dei mangimi. Approvazione delle Linee Guida di applicazione regionale.
Deliberazione della Giunta Regionale del Lazio n. 230	21/04/2006	Sospensione del rilascio/rinnovo del libretto di idoneità sanitaria di cui all'art. 14 della legge 30 aprile 1962 n. 283; potenziamento dell'attività di verifica dell'attuazione pratica dell'autocontrollo alimentare e potenziamento dei Servizi Igiene degli Alimenti e della Nutrizione (SIAN) e delle Aziende USL.
Deliberazione della Giunta Regionale del Lazio n. 275	16/05/2006	Approvazione delle linee guida applicative del Regolamento CE n. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari.

5 DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

Nome Azienda

Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 10 di 36</i></p>
---	---	---

Indirizzo	Via dei Gelsi 196 – 00042 - Lido dei Pini - Anzio (Rm)
Attività	Allevamento ovini per la produzione di latte e carne; produzione di formaggi ovini; sezionamento di carni rosse.
Rappresentante Legale	Patrizia Frasca
Responsabile Autocontrollo Igienico	Patrizia Frasca
Casaro	Pietro Frasca
Bollo CEE	_____
Cod. Allevamento	007RM058

L'Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l., da generazioni operante nel comparto dell'allevamento ovino nel territorio della campagna romana, ha recentemente completato la realizzazione di una struttura adibita a lavorazione, stoccaggio e vendita di formaggi ottenuti a partire dal latte ovino prodotto dalle greggi di proprietà dell'azienda stessa; nell'ambito della stessa struttura, sono presenti locali destinati esclusivamente ed adibiti allo stoccaggio ed alla lavorazione (sezionamento) di carni rosse (in particolare ovine) ottenute a partire dall'allevamento aziendale.

Allo stato attuale, l'azienda non si rifornisce di latte proveniente da allevatori terzi ma gestisce il proprio bestiame in gruppi, grazie ai quali è in grado di avere una disponibilità di latte nell'intero arco dell'anno. Allo stesso modo, l'azienda lavora carni ovine di provenienza esclusiva aziendale.

Le zone di pascolo delle pecore sono limitrofe al centro aziendale e distanti da quest'ultimo non più di 2 km.

L'azienda è dotata di un impianto di mungitura meccanico, attraverso il quale riesce a gestire questa fase ottimizzando i tempi e potendo gestire le operazioni ponendo attenzione anche agli aspetti igienico-sanitari.

6 CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO E DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Il latte prodotto dalle greggi aziendali, viene stoccato in tank refrigerati e mantenuto ad una temperatura non superiore ai + 4 °C.

Nei giorni in cui l'azienda decide di procedere alla trasformazione, il latte viene trasferito presso il caseificio all'interno di tank in plastica per uso alimentare; il trasferimento del latte dal punto di stoccaggio al caseificio aziendale, richiede non più di 10 minuti di tempo.

La produzione dei prodotti aziendali è condotta durante tutto l'arco dell'anno, esclusivamente con latte ovino di provenienza aziendale. I prodotti della Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l. sono:

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 11 di 36</i></p>
---	---	---

6.1 Pecorino:

<u>Tipo di formaggio:</u>	formaggio a pasta dura, semicotto, ottenuto con latte di pecora, intero fresco
<u>Aspetto fisico:</u>	forma classica cilindrica, con facce piane di 20/30 cm., scalzo di 14/22 cm., peso da 18 a 30 kg.
<u>Tipo di lavorazione:</u>	presamica
<u>Altri ingredienti e coadiuvanti:</u>	caglio di vitello, fermenti, sale grosso olio di oliva per cappatura
<u>Caratteristiche del prodotto finito:</u>	grasso 36/40 %
<u>Conservazione in azienda:</u>	non meno di 45 gg
<u>Confezionamento:</u>	nessuno (all'atto della vendita, in fogli di carta per alimenti)
<u>Destinazione:</u>	formaggio da tavola, da grattugia o da cucina, indicato per tutte le categorie di consumatori

La lavorazione inizia con la filtrazione del latte ed il suo contemporaneo travaso in caldaia dove, mantenuto in agitazione, viene riscaldato; nel momento in cui il latte raggiunge i 13-15 °C si procede poi all'aggiunta di fermenti selezionati.

Raggiunta la temperatura di circa 33-35 °C, e mantenuta per circa 10 minuti (al fine di dare il tempo ai fermenti naturali di moltiplicarsi e di avviare i loro processi di acidificazione), si aggiunge il caglio (generalmente caglio liquido di vitello; può essere tuttavia impiegato anche altra tipologia di caglio); il pH ottimale al quale è opportuno aggiungere il caglio è di 6,3 – 6,5.

La massa viene quindi mantenuta in riposo in attesa che si formi la cagliata (coagulazione); questa, una volta pronta, viene rotta e cotta fino a portarne la temperatura a circa 40-42 °C.

Successivamente viene trasferita in fascelle di plastica per uso alimentare che, opportunamente rivoltate per garantirne uno spurgo adeguato, vengono sottoposte ad una fase di stufatura (la temperatura della camera di stufatura viene portata fino a circa 40 °C) durante la quale il processo di acidificazione delle forme procede fino ad un pH di circa 5,2-5,5.

La salatura delle forme avviene in salina ed ha una durata orientativa di circa 12 ore/Kg di formaggio (ad esempio: una forma di 2 Kg, viene mantenuta in salina per circa 24 ore).

Successivamente, le forme vengono poste in cella di stagionatura (nella quale la temperatura viene mantenuta a circa 14-17 °C e ad una U.R. di circa 88-90 % e sottoposte periodicamente a rivoltatura, spazzolatura ed eventuale aspersione con olio di oliva.

Il periodo di stagionatura può variare da 1 a 4 mesi e oltre.

6.2 Caciotta:

<u>Tipo di formaggio:</u>	formaggio a pasta molle, cotto, ottenuto con latte di pecora, pastorizzato
<u>Aspetto fisico:</u>	forma cilindrica, con facce piane di 10/20 cm, scalzo di 4/8 cm., peso da 0,8 a 1,5 kg
<u>Tipo di lavorazione:</u>	presamica
<u>Altri ingredienti e coadiuvanti:</u>	caglio di vitello, fermenti, sale grosso (nel caso di caciotte "speciali", si può prevedere l'aggiunta nella cagliata di pepe, peperoncino, noci, erbe, ecc.)

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 12 di 36</i>
--	--	--

<u>Conservazione in azienda:</u>	da 10 a 40 gg
<u>Confezionamento:</u>	nessuno (all'atto della vendita, in fogli di carta per alimenti)
<u>Destinazione:</u>	formaggio da tavola, indicato per tutte le categorie di consumatori.

La lavorazione inizia con la filtrazione del latte ed il suo contemporaneo travaso in caldaia dove, mantenuto in agitazione, viene riscaldato portando la temperatura fino ad almeno 72 °C; successivamente si lascia raffreddare il latte fino a circa 33-35 °C e si aggiungono fermenti selezionati.

L'aggiunta di caglio (generalmente caglio liquido di vitello; può essere tuttavia impiegato anche altra tipologia di caglio) viene fatta quando il pH della massa raggiunge almeno i 6,5; la massa viene quindi mantenuta in riposo in attesa che si formi la cagliata; questa, una volta pronta, viene rotta.

Successivamente viene trasferita in fascelle di plastica per uso alimentare (con eventuale aggiunta delle componenti aromatizzanti: pepe, peperoncino, noci, erbe, ecc.) che, opportunamente rivoltate per garantirne uno spurgo adeguato, vengono sottoposte ad una fase di stufatura (la temperatura della camera di stufatura viene portata fino a circa 40 °C) durante la quale il processo di acidificazione delle forme procede fino ad un pH di circa 5,2-5,5.

La salatura delle forme (se prevista) avviene in salina ed ha una durata orientativa di massimo 12 ore/Kg di formaggio (ad esempio: una forma di 2 Kg, viene mantenuta in salina per circa 24 ore).

Successivamente, le forme vengono poste in cella di stagionatura (nella quale la temperatura viene mantenuta a circa 14-17 °C e ad una U.R. di circa 88-90 % e sottoposte periodicamente a rivoltatura e spazzolatura.

Le caciotte possono essere consumate fresche (dopo pochi giorni dalla loro produzione) o semifresche (dopo 15-20 gg di stagionatura).

Con lo stesso metodo, e sottoponendo il prodotto ad una stagionatura più prolungata, si può ottenere anche formaggio Pecorino.

6.3 Cacio Ricotta:

<u>Tipo di formaggio:</u>	formaggio a pasta molle, cotto, ottenuto con latte di pecora, pastorizzato
<u>Aspetto fisico:</u>	forma cilindrica, con facce piane di 10/20 cm., scalzo di 4/8 cm., peso da 0,8 a 1,5 kg
<u>Tipo di lavorazione:</u>	presamica
<u>Altri ingredienti e coadiuvanti:</u>	caglio di vitello, sale grosso (nel caso di caciotte "speciali", si può prevedere l'aggiunta nella cagliata di pepe, peperoncino, noci, erbe, ecc.)
<u>Conservazione in azienda:</u>	da 10 a 40 gg
<u>Confezionamento:</u>	nessuno (all'atto della vendita, in fogli di carta per alimenti)
<u>Destinazione:</u>	formaggio da tavola, indicato per tutte le categorie di consumatori.

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 13 di 36</i>
--	--	--

La lavorazione inizia con la filtrazione del latte ed il suo contemporaneo travaso in caldaia dove, mantenuto in agitazione, viene riscaldato portando la temperatura fino a circa 85-90 °C; successivamente si lascia raffreddare il latte fino a circa 36-39 °C.

Aggiunto il caglio (generalmente caglio liquido di vitello; può essere tuttavia impiegato anche altra tipologia di caglio), la massa viene quindi mantenuta in riposo in attesa che si formi la cagliata; questa, una volta pronta, viene rotta.

Successivamente viene trasferita in fascelle di plastica per uso alimentare (con eventuale aggiunta delle componenti aromatizzanti: pepe, peperoncino, noci, erbe, ecc.) che, opportunamente rivoltate per garantirne uno spurgo adeguato, vengono sottoposte ad una fase di stufatura (la temperatura della camera di stufatura viene portata fino a circa 40 °C) durante la quale il processo di acidificazione delle forme procede fino ad un pH di circa 5,2-5,5.

La salatura delle forme (se prevista) avviene in salina ed ha una durata orientativa di massimo 12 ore/Kg di formaggio (ad esempio: una forma di 2 Kg, viene mantenuta in salina per circa 24 ore).

Successivamente, le forme vengono poste in cella frigorifera ad una temperatura di + 4 °C.

Il cacio ricotta si consuma generalmente fresco e, comunque, entro 10-15 gg dalla sua produzione.

6.4 Ricotta:

<u>Tipo di formaggio:</u>	Prodotto proveniente dalla lavorazione del siero derivante dalla separazione della cagliata, durante la fase di produzione del formaggio Pecorino o della Caciotta
<u>Aspetto fisico:</u>	prodotto fresco, con struttura grumosa, pasta bianca, gusto predominante dolce, con lieve acidità. La pezzatura di produzione è variabile da 0,500 Kg a circa 2 Kg.
<u>Tipo di lavorazione:</u>	presamica
<u>Altri ingredienti e coadiuvanti:</u>	siero acido, latte ovino crudo (circa 10 %)
<u>Conservazione in azienda:</u>	vendibile già dopo poche ore dalla sua produzione; deve essere conservata a temperatura massima di 4 °C, per non oltre 10 giorni
<u>Confezionamento:</u>	in fascelle di plastica per uso alimentare (all'atto della vendita, in fogli di carta per alimenti)
<u>Destinazione:</u>	consumo fresco da tavola o uso gastronomico, indicato per tutte le categorie di consumatori.

La lavorazione della ricotta inizia con la filtrazione del siero di latte (derivante dalla produzione di pecorino o di caciotta) ed il suo contemporaneo travaso in caldaia dove, mantenuto manualmente in agitazione, viene riscaldato; nel momento in cui il siero raggiunge i 60-62 °C circa si procede poi all'aggiunta di latte ovino crudo (circa il 10 % dell'intera massa).

Si continua con il riscaldamento della massa fino alla fioritura della ricotta ed al suo affioramento (cosa che avviene nell'arco di temperatura tra 80 e 90 °C).

La ricotta così affiorata, viene trasferita in fascelle di plastica per uso alimentare e lasciata spurgare; subito dopo, posta in cassette di plastica per alimenti, viene posta in cella frigorifera ad una temperatura di + 4 °C.

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 14 di 36</i>
--	--	--

La ricotta può essere consumata fresca e, comunque, in un arco temporale di 7-10 gg massimo dalla sua produzione.

6.5 Carni

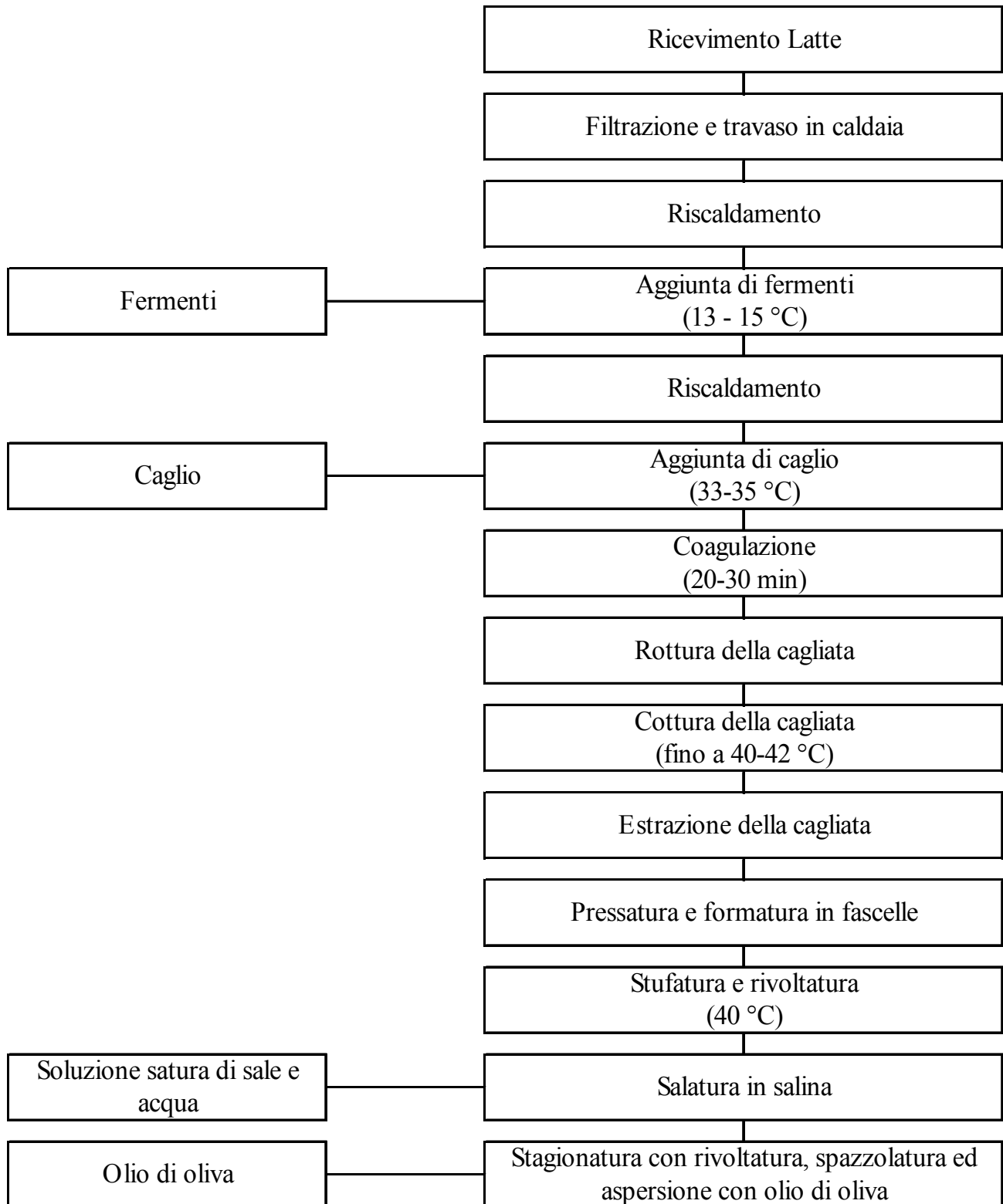
Relativamente alle carni ovine, sulla base delle richieste del mercato, in azienda si provvede a portare presso il macello pubblico il numero di capi per i quali si prevede la vendita per la loro mattazione. Presso i locali di lavorazione, quindi, rientrano esclusivamente carcasse già macellate e pronte per lo stoccaggio in cella e per il sezionamento e la successiva vendita.

Le carni vengono subito poste ad una temperatura di + 4 °C e, quando richieste dai clienti, vengono prelevate, eventualmente sezionate, e vendute tal quali.

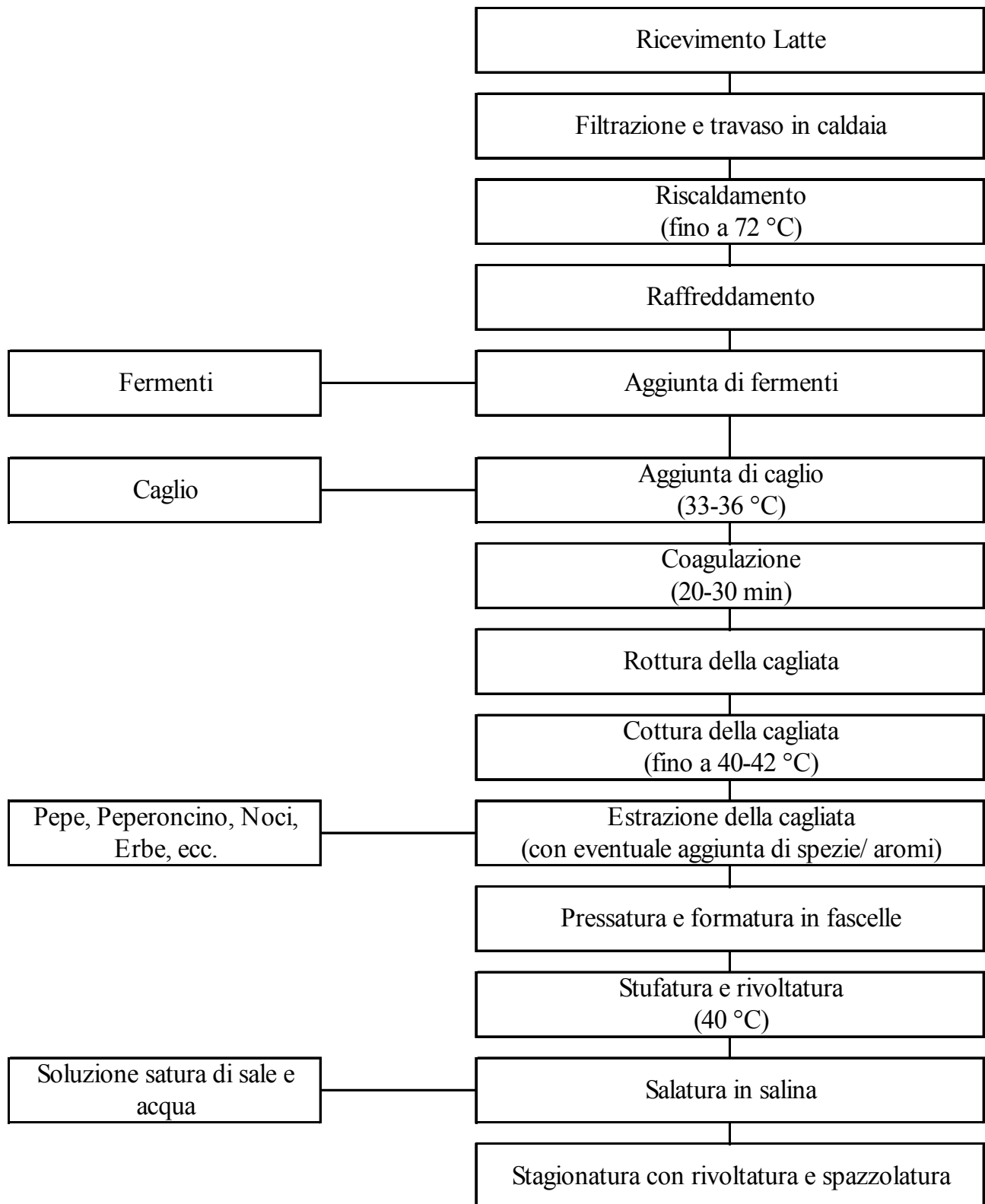
Le carni non subiscono trattamenti termici diversi da quello relativo alla loro conservazione a temperature non superiori ai + 4 °C.

7 DIAGRAMMI DI FLUSSO

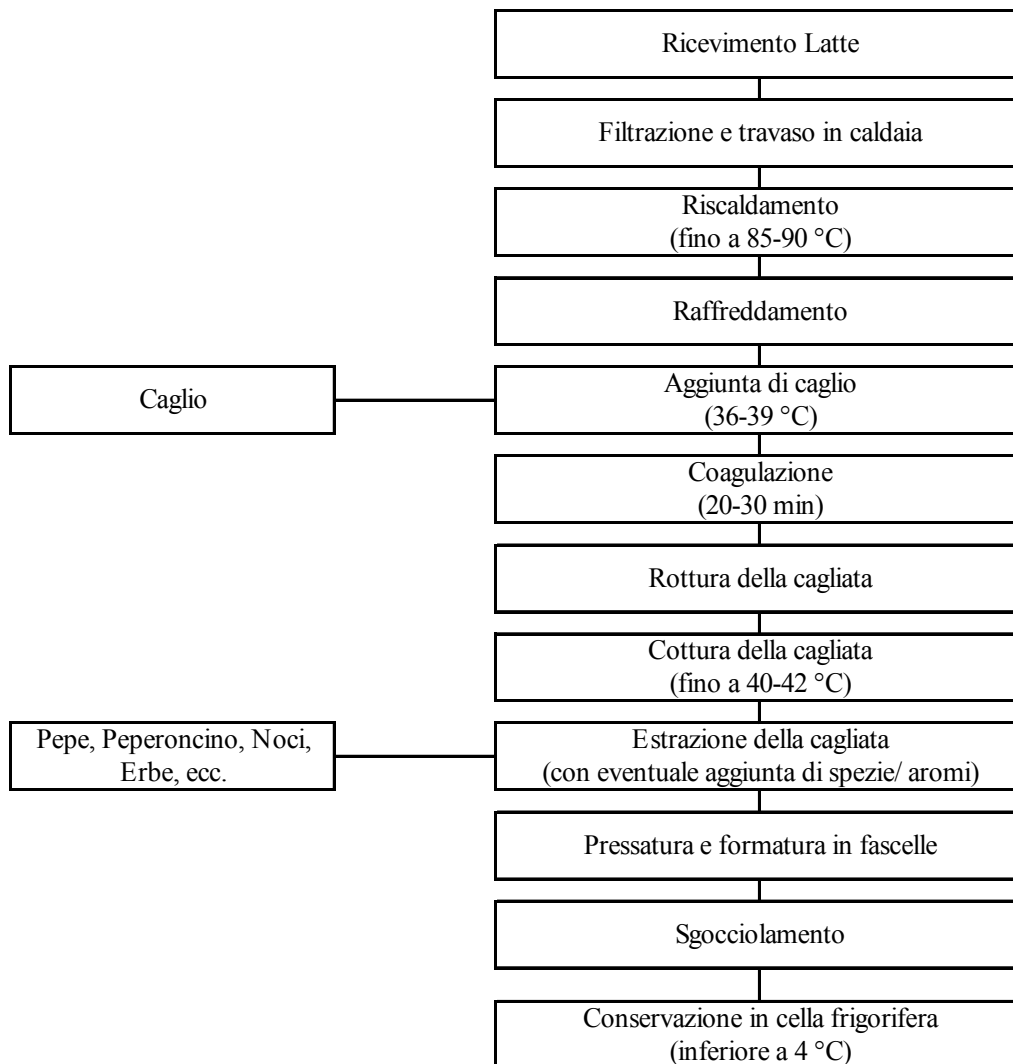
7.1 Pecorino (latte crudo)



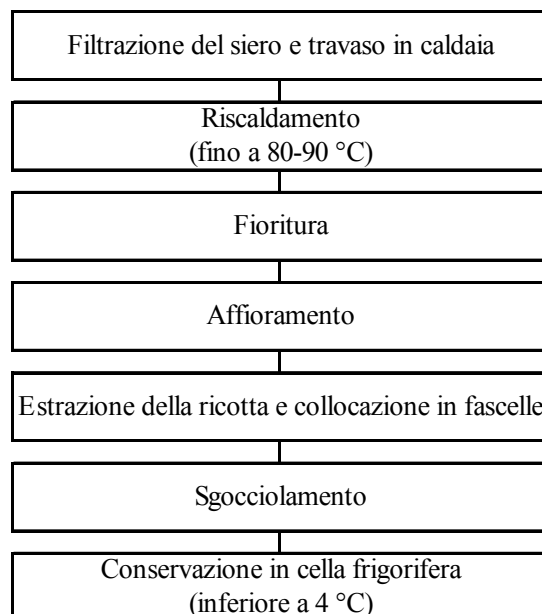
7.2 Caciotta e Pecorino (latte termizzato)



7.3 Cacio ricotta



7.4 Ricotta



<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 18 di 36</i>
--	--	--

8 ANALISI DEI PERICOLI

L'Azienda, dopo avere eseguito una "analisi del rischio", ha individuato una serie di potenziali Fattori di Rischio (individuati sulla base della bibliografia e dell'esperienza pregressa) che possono essere genericamente collegati alla produzione di pasta ripiena fresca e secca all'uovo.

Tali fattori sono stati attentamente analizzati, al fine di individuare e distinguere i fattori di rischio ritenuti altamente improbabili, che non richiedono quindi uno specifico sistema di prevenzione da quelli critici per la salute del consumatore e che potrebbero potenzialmente verificarsi, date le specifiche condizioni e gli specifici sistemi produttivi adottati in azienda.

Al fine di individuare i fattori di rischio critici, per i quali, quindi, l'Azienda ha deciso di attuare dei sistemi di prevenzione, è stato utilizzato il sistema di valutazione descritto nel seguito:

1. A ciascuno dei fattori di rischio è stata associata una specifica Gravità del Danno (GD) alla quale è stato dato uno specifico valore stimato, tradotto in una scala numerica da 0 a 3 a seconda della gravità della patologia potenzialmente verificabile (0: danno poco grave, limitato nel tempo, senza conseguenze a lungo termine; 3: danno molto grave, associato a possibili esiti letali o ad infermità permanenti).
2. A ciascun fattore di rischio, è stata associata una stima della probabilità che il danno possa verificarsi; tale stima è stata effettuata sulla base di dati storicamente disponibili, sulla base dei reclami ricevuti in passato, sulla base della conoscenza del fattore di rischio e sulla base delle specificità tipiche del processo utilizzato in Azienda e del prodotto ottenuto.
La Probabilità del Danno (P) è stata tradotta in una scala numerica da 0 a 3 a seconda della gravità della patologia potenzialmente verificabile (0: danno poco probabile, che si è verificato raramente; 3: danno molto probabile, che si è verificato frequentemente).
1. Usando la formula $GR = GD \times P$, si è ottenuto un valore numerico, la Gravità del Rischio, sulla base del quale si è proceduto a stabilire quali siano i Fattori di Rischio per i quali è realmente necessario provvedere a mettere in atto un sistema di prevenzione documentato.

PROBABILITA' DEL DANNO		
punteggio	gravità	descrizione
0>P>1	poco probab.	si verifica raramente
1<=P<2	probabile	
2<=P<3	molto probab.	si verifica frequentemente
GRAVITA' DEL DANNO		
punteggio	gravità	descrizione
0>GD>1	poco grave	danno limitato nel tempo, senza conseguenze nel lungo termine
1<=GD<2	grave	
2<=GD	molto grave	danno associato a possibili esiti letali o ad infermità permanenti

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 19 di 36</i>
--	--	--

I potenziali Fattori di Rischio analizzati, collegati alla produzione di formaggi ovis ed alla conservazione e sezionamento di carni ovine, sono quelli raccolti nella tabella che segue.

Fattore di Rischio <u>Particellari</u>	Patologia	GD	P	GR	Sistema di Prevenzione Documentato
Corpi estranei (dal processo produttivo)	Soffocamento, Lesioni	1,00	1,00	1,00	Non necessario
Corpi estranei (dal personale)	Soffocamento, Lesioni	2,00	0,50	1,00	Non necessario

Fattore di Rischio <u>Chimici</u>	Patologia	GD	P	GR	Sistema di Prevenzione Documentato
Farmaci zootecnici	Resistenza ad antibiotici, enteriti	2,00	0,50	1,00	Non necessario
Residui di detersivi e di sanificanti	Avvelenamenti	1,00	0,50	0,50	Non necessario
Nitriti e nitrati	Effetti mutageni e cancerogeni	2,00	0,50	1,00	Non necessario
Contaminanti ambientali	Avvelenamenti, effetti cancerogeni	2,00	0,50	1,00	Non necessario

Fattore di Rischio <u>Biologici</u>	Patologia	GD	P	GR	Sistema di Prevenzione Documentato
Insetti delle derrate	-----	0,50	1,00	0,50	Non Necessario
Roditori	Malattie infettive	2,00	0,50	1,00	Non Necessario

Fattore di Rischio <u>Microbiologici</u>	Patologia	GD	P	GR	Sistema di Prevenzione Documentato
<i>Aeromonas hydrophila.</i>	Enterocolite, setticemia	3,00	0,10	0,30	Non Necessario
Brucelle	Brucellosi	2,00	0,75	1,50	Necessario
<i>Campylobacter jejuni</i>	Enterocolite	2,00	0,50	1,00	Non Necessario
<i>Escherichia coli</i>	Diarrea patogena	3,00	0,50	1,50	Necessario
Salmonelle	Salmonellosi, febbre tifoide	3,00	0,50	1,50	Necessario
Yersinie	Yersiniosi	2,00	0,50	1,00	Non Necessario
<i>Bacillus cereus</i>	Enterite	2,00	0,50	1,00	Non Necessario
<i>Clostridium botulinum</i>	Botulismo	3,00	0,20	0,60	Non Necessario
Listeria	Listeriosi	3,00	1,00	3,00	Necessario

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 20 di 36</i></p>
---	---	---

<i>Mycobacterium tuberculosis</i>	Tubercolosi	2,00	0,50	1,00	Non Necessario
-----------------------------------	-------------	------	------	------	----------------

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 21 di 36</i>
--	--	--

Fattore di Rischio <u>Biologici</u>	Patologia	GD	P	GR	Sistema di Prevenzione Documentato
<i>Staphylococcus aureus</i>	Intossicazione stafilococcica	3,00	0,50	1,50	Necessario
<i>Streptococcus pyogenes</i>	Infezione da streptococchi	2,00	0,50	1,00	Non Necessario

8.1 Cause di contaminazione:

Brucelle	Contaminante del latte, derivante dalla presenza della malattia nel gregge
<i>Escherichia coli</i>	Indicatore di scarsa igiene nell'allevamento e durante la mungitura, stoccaggio del latte o in caseificio, o durante lo stoccaggio o la lavorazione della carne
Salmonelle	Può essere presente per contaminazione del latte o della carne
<i>Listeria</i>	Può essere presente per contaminazione del latte o della carne o per presenza endemica nel caseificio (saline, attrezzature, ecc.) o nelle zone di stoccaggio della carne
<i>Staphylococcus aureus</i>	Indicatore di scarsa igiene nell'allevamento e durante la mungitura, stoccaggio del latte o in caseificio, o durante lo stoccaggio o la lavorazione della carne

8.2 Individuazione dei CCP e Attività di Prevenzione per il Pecorino

Per quanto concerne il Pecorino (prodotto con latte crudo), per il quale le temperature di lavorazione rimangono comunque basse (max +45 °C), risulta di fondamentale importanza curare il rispetto dei seguenti aspetti:

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Ricevimento latte	Accertarsi che il latte arrivi presso il caseificio ad una temperatura adeguata	< 6°C	No
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
Modulo Controlli di Processo	In caso di non rispetto di tale parametro, il latte deve essere impiegato per la produzione di caciotte e non di pecorino	Analisi sul latte di massa ogni 2 mesi	

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Acidificazione (durante il processo di stufatura)	È indispensabile che in questa fase il processo di acidificazione non venga interrotto troppo presto (un pH acido riduce la moltiplicazione microbica). Prima di interrompere questo processo, verificare il pH	pH 5,3	SI
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
Modulo Controlli di	In caso di non raggiungimento del limite critico (pH > 5,3) la partita deve essere segregata e sottoposta a	Analisi sul prodotto finito ogni 2 mesi	

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 22 di 36</i></p>
<p>Processo</p>	<p>campionatura ed analisi al fine di individuare l'eventuale presenza dei fattori di rischio ritenuti critici</p>	

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 23 di 36</i>
--	--	--

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Salatura in salina	Valutazione visiva del grado di contaminazione della salina con eventuale crescita abnorme di microrganismi e/o con odori anomali	-----	No
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
-----	Nel caso in cui la salina risulti non conforme, dovrà essere ricostituita, prima che il formaggio venga in essa immerso; qualora il formaggio sia stato già passato in salina, la partita deve essere segregata e sottoposta a campionatura ed analisi al fine di individuare l'eventuale presenza dei fattori di rischio ritenuti critici	Analisi sulla salina ogni 6 mesi	

8.3 Individuazione dei CCP e Attività di Prevenzione per Caciotta, Pecorino e Cacio ricotta

Per quanto concerne la Caciotta ed il Pecorino ottenuti con latte termizzato e per il Cacio ricotta, per i quali, nell'ambito del processo produttivo, la temperatura di lavorazione raggiunge livelli particolarmente elevati, la contaminazione da parte dei fattori di rischio microbiologici sopra esposti risulta poter essere limitata proprio da questa fase del processo.

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Ricevimento latte	Accertarsi che il latte arrivi presso il caseificio ad una temperatura adeguata	< 8°C	No
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
Modulo Controlli di Processo	In caso di non rispetto di tale parametro, il latte non deve essere impiegato per la produzione	Analisi sul latte di massa ogni 2 mesi	

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Riscaldamento latte	Il latte deve raggiungere la temperatura massima prevista	72 °C	Si
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
Modulo Controlli di Processo	Qualora il latte non raggiunga la temperatura prevista, si deve procedere al suo ulteriore riscaldamento	-----	

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Salatura in salina (solo per pecorino e per caciotta)	Valutazione visiva del grado di contaminazione della salina con eventuale crescita abnorme di microrganismi e/o con odori anomali	-----	No
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
-----	Nel caso in cui la salina risulti non conforme, dovrà essere ricostituita, prima che il formaggio venga in essa immerso; qualora il formaggio sia stato già passato in salina, la partita	Analisi sulla salina ogni 6 mesi	

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 24 di 36</i>
--	--	--

	deve essere segregata e sottoposta a campionatura ed analisi al fine di individuare l'eventuale presenza dei fattori di rischio ritenuti critici	
--	--	--

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Conservazione del prodotto finito (solo per cacio ricotta)	Conservazione del prodotto in cella frigorifera	+ 4 °C	No
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
-----	Qualora la cella frigorifera si spenga o non mantenga questa temperatura, eliminare il prodotto	Analisi sul prodotto finito ogni 2 mesi	

8.4 Individuazione dei CCP e Attività di Prevenzione per la Ricotta

Per quanto concerne la Ricotta, per la quale, nell'ambito del processo produttivo la temperatura di lavorazione raggiunge livelli particolarmente elevati, la contaminazione da parte dei fattori di rischio microbiologici sopra esposti risulta poter essere limitata proprio da questa fase del processo.

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Riscaldamento siero	Il siero deve raggiungere la temperatura massima prevista	80 °C	Si
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
Modulo Controlli di Processo	Qualora il siero non raggiunga la temperatura prevista, si deve procedere al suo ulteriore riscaldamento	-----	

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Conservazione del prodotto finito	Conservazione del prodotto in cella frigorifera	+ 4 °C	No
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
-----	Qualora la cella frigorifera si spenga o non mantenga questa temperatura, eliminare il prodotto	Analisi sul prodotto finito ogni 2 mesi	

8.5 Individuazione dei CCP e Attività di Prevenzione per la Carne

Per quanto concerne la carne ovina, per la quale, nell'ambito del processo produttivo la temperatura di stoccaggio viene mantenuta al massimo a + 4 °C, la proliferazione da parte dei fattori di rischio microbiologici sopra esposti risulta poter essere limitata proprio da questa fase del processo; cioè durante la conservazione.

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
------	-------------------------	----------------	-----

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 25 di 36</i>
--	--	--

Conservazione in cella frigorifera	Mantenimento della temperatura entro il limite fissato	Max 4 °C	No
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
-----	Qualora ci si avveda che la cella frigorifera non sia adeguatamente funzionante, segregare la carne presente (in particolar modo le parti molli: corate, testine, ecc.)	-----	

Fase	Attività di prevenzione	Limite critico	CCP
Sezionamento	Impiego di coltelleria ed attrezzature pulite e sanificate; pulizia preventiva subito prima di procedere con la lavorazione	-----	No
Documento di registrazione	Azione correttiva	Monitoraggio	
-----	Qualora risulti che le attrezzature impiegate non erano adeguatamente sanificate; segregare la carne presente eventualmente eliminandola	Tamponi superficiali ogni 6 mesi	

8.6 Altre attività di prevenzione

In generale, relativamente agli altri fattori di rischio analizzati per i tre prodotti, l'azienda ritiene che allo stato attuale sia possibile, prudentemente e razionalmente, evitare di realizzare un sistema di prevenzione specifico e documentato.

Ciò grazie o alla loro relativamente limitata Gravità del Danno, o alla modalità di svolgimento delle attività operative, alla tipologia di esperienza e di addestramento del personale incaricato, alle tipologie di impianti utilizzati, alla ubicazione stessa dell'azienda in un'area scarsamente inquinata e ad altre accortezze, che riducono a livelli molto bassi la Probabilità che questi rischi si verifichino.

Le attività preventive relativamente ai fattori di rischio ritenuti non critici che l'azienda comunque mette in atto, anche senza attuare un sistema di prevenzione documentato, sono:

FATTORE DI RISCHIO	ATTIVITÀ PREVENTIVA
Corpi estranei (dal processo produttivo)	Manutenzione preventiva delle diverse attrezzature impiegate, al fine di prevenire il distacco di frammenti metallici o plastici e la loro caduta nel latte/cagliata Attenzione nella fase di stagionatura al posizionamento delicato delle forme sulle assi di legno Sostituzione preventiva delle parti deteriorate (parti di attrezzature, assi, tubazioni, ecc.).
Corpi estranei (dal personale)	Durante la lavorazione si deve: <ul style="list-style-type: none"> • Proteggere adeguatamente tagli e ferite con bende o cerotti di colore visibile • Raccogliere i capelli con un copricapo adeguato • Tenere la divisa in ordine e pulita ed in ordine

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 26 di 36</i></p>
	<ul style="list-style-type: none"> • Non mettere nelle tasche esterne oggetti di alcun tipo (penne, telefonini, ecc.) • Non mangiare • Non fumare 	
<p>Residui di detergenti e di sanificanti</p>	<p>Impiego dei prodotti utilizzandoli in dosi non maggiori di quelle previste risciacquo con abbondante uso di acqua corrente</p>	
<p>Roditori</p>	<p>Aperture verso l'esterno mantenute chiuse Posizionamento di esche e loro monitoraggio periodico</p>	

Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 27 di 36
--	--	--

Farmaci zootecnici	Il latte è di provenienza aziendale, quindi se ne conoscono le caratteristiche; in caso di presenza di animali malati e/o sottoposti a trattamenti farmacologici, questi vengono esclusi dalla mungitura (il loro latte viene eliminato)
Nitriti e nitrati	L'acqua impiegata proviene dall'acquedotto comunale
Contaminanti ambientali	Il caseificio, così come i luoghi di pascolo delle pecore, sono lontani da strade a largo scorrimento, o da particolari fonti di inquinamento
Insetti delle derrate	Aperture verso l'esterno mantenute chiuse o, se aperte, comunque protette da retine anti insetto. Presenza di lampade trappola nelle aree di lavorazione

8.7 Piano di Analisi

Le analisi svolte periodicamente sulle diverse matrici (latte, salina, siero innesto, formaggi, acqua) permettono di conoscerne le principali caratteristiche dei prodotti e di monitorarne anche l'andamento qualitativo ed igienico sanitario nel tempo.

Matrice	Frequenza di analisi	Tipo di analisi
Acqua	Annuale	Potabilità
Latte di massa (crudo)	2 mesi	CBT, Cellule somatiche, Batteri Patogeni ⁽¹⁾
Salina	6 mesi	Batteri Patogeni ⁽²⁾
Prodotto finito (Pecorino)	2 mesi	CBT, Batteri Patogeni ⁽¹⁾
Prodotto finito (Caciotta)	6 mesi	CBT, Batteri Patogeni ⁽¹⁾
Prodotto finito (Ricotta)	2 mesi	CBT, Batteri Patogeni ⁽¹⁾
Superfici di lavoro, coltelleria, attrezzature	6 mesi	Tampone superficiale

⁽¹⁾ Brucella, *Escherichia coli*, Salmonella, *Listeria monocytogenes*, *Staphylococcus aureus*

⁽²⁾ *Listeria monocytogenes*

9 CRITERI DI RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI

L'Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l. ha adottato la seguente procedura di rintracciabilità dei lotti per i formaggi:

Materie prime:

- Latte: identificazione del prodotto per ogni giornata di raccolta e per il gruppo di pecore di provenienza (registrazione: Modulo Controlli in Produzione).
- Caglio: identificazione del prodotto con il lotto attribuitogli dal fornitore (registrazione: Modulo Controlli in Produzione) (Archiviazione dei DDT consegnati dalle ditte fornitrici).
- Eventuali altre materie prime (fermenti, pepe, peperoncino, ecc.): identificazione del prodotto con il lotto attribuitogli dal fornitore (registrazione: Modulo Controlli in Produzione) (Archiviazione dei DDT consegnati dalle ditte fornitrici).

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 28 di 36</i></p>
---	---	---

Prodotti finiti

Il lotto di ogni prodotto finito è costituito da un numero di _____ cifre, corrispondenti alla data di produzione espressa con il calendario giuliano; in particolare:

- Pecorino: viene identificato con cartellini posti sulle assi in fase di stagionatura iniziale; successivamente (quando la crosta diviene sufficientemente dura) viene identificato con un timbro posto sulla faccia.
- Caciotta: viene identificata con cartellini posti sulle assi in fase di stagionatura iniziale; successivamente (quando la crosta diviene sufficientemente dura) viene identificata con un timbro posto sulla faccia.
- Ricotta: viene identificata con cartellini posti sulle cassette in cella frigorifera.

Al momento della vendita, se il prodotto viene venduto a clienti titolari di Partita IVA, viene riportato sul DDT/Fattura Accompagnatoria, accanto alla descrizione dell'articolo venduto, anche il numero di lotto attribuito al prodotto.

Per quanto concerne la carne, questa viene portata in azienda dal mattatoio una volta a settimana; l'Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l. ha quindi adottato la seguente procedura di rintracciabilità dei lotti:

Materie prime:

- Carne: viene identificata con la data di macellazione/consegna in azienda

Prodotti finiti

Il lotto del prodotto finito che viene venduto è costituito da un numero di _____ cifre, corrispondenti alla data di macellazione/consegna in azienda espresso con il calendario giuliano.

Al momento della vendita, se il prodotto viene venduto a clienti titolari di Partita IVA, viene riportato sul DDT/Fattura Accompagnatoria, accanto alla descrizione dell'articolo venduto, anche il numero di lotto attribuito al prodotto.

Per mezzo delle codifiche utilizzate, e qualora in seguito alle attività di autocontrollo previste, si constati che uno specifico lotto di prodotto (sia nel caso del formaggio, che nel caso della carne) possa presentare un rischio immediato per la salute del consumatore, l'azienda è in grado di provvedere all'immediato ritiro dal commercio dei prodotti in questione e, eventualmente, di quelli ottenuti in condizioni tecnologiche simili, conoscendo i Clienti ai quali il prodotto è stato venduto. Il responsabile della decisione di ritirare dal mercato eventuali lotti di prodotto è il Responsabile Autocontrollo Igienico.

In tal caso l'azienda si impegna anche a comunicare ed informare immediatamente l'autorità competente, circa la natura del rischio e le modalità del ritiro.

Inoltre, il prodotto ritirato dal commercio in seguito alla individuazione di un rischio immediato per la salute del consumatore, viene posto a disposizione dell'autorità competente, adeguatamente identificato e segregato in maniera tale da non potere essere confuso con il prodotto conforme.

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	<i>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</i>	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 29 di 36</i>
--	---	--

In tal modo viene poi mantenuto fino al momento in cui l'autorità competente stessa non ne autorizzi la distruzione, l'utilizzo per altri fini, diversi dal consumo umano, o il trattamento del prodotto al fine di garantirne la sicurezza igienica.

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 30 di 36</i></p>
---	---	---

10 DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO

10.1 Requisiti generali dei locali

I locali dell'Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l., adibiti alle attività di lavorazione, di stoccaggio e di immagazzinamento (del latte e derivati e della carne), sono concepiti in maniera tale da assicurare l'igiene delle operazioni ed il loro svolgimento regolare, a partire dall'ingresso delle materie prime, fino alla vendita ed alla spedizione del prodotto finito ai Clienti.

Essi assicurano le condizioni termiche ed igrometriche adeguate alla trasformazione ed alla conservazione del prodotto.

I fabbricati ed i locali risultano costruiti a regola d'arte e risultano essere mantenuti in ottime condizioni; sono comunque concepiti e fabbricati in modo da consentire una adeguata pulizia e disinfezione, e in maniera tale che venga evitato il più possibile l'accumulo di sporcizia, il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle estranee nei prodotti dell'Azienda, nonché la formazione di condensa o muffe indesiderate sulle superfici.

Inoltre consentono una corretta prassi igienica impedendo anche le contaminazioni incrociate durante le operazioni, fra materie prime, semilavorati e prodotti finiti, veicolate da flussi di materiali, da flussi di aria, dalle apparecchiature, dall'acqua, ecc.

Ciò, in particolare è consentito dal fatto che in Azienda sono disposte separatamente le zone di stoccaggio delle materie prime, da quelle di stoccaggio dei materiali di imballo e di stoccaggio e spedizione dei prodotti finiti.

I locali per il personale (spogliatoio e bagni) sono separati dalle aree produttive e sono tali da minimizzare il rischio di contaminazione del prodotto.

Prodotti come detersivi, disinfettanti, insetticidi, lubrificanti ed eventuali altri prodotti chimici, vengono mantenuti in appositi locali accessibili solo al casaro ed agli addetti di produzione.

L'illuminazione, all'interno dei locali è sia naturale, assicurata dalle numerose finestre rivolte verso l'esterno, che artificiale, garantita da un numero sufficiente di lampade al neon disposte in tutte le aree di lavoro; tale illuminazione non altera i colori. I locali del caseificio dell'Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l. sono circondati da un marciapiede in battuto di cemento

Tutti i materiali di costruzione utilizzati non trasmettono sostanze nocive al prodotto finito che, peraltro, non viene in contatto con materiali diversi da quelli utilizzati nei macchinari e negli impianti utilizzati per la produzione o in quelli impiegati per il confezionamento (per lo più in acciaio inox).

Nelle zone di produzione:

- i pavimenti sono realizzati in materiali resistenti, non assorbenti, lavabili ed antiscivolo; non presentano crepe e sono facilmente lavabili e disinfettabili.
- Gli scarichi sono progettati e realizzati al fine di prevenire la contaminazione del prodotto.
- Le connessioni tra pavimenti e pareti e gli angoli sono di forma tonda al fine di agevolare la pulizia.

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovale Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 31 di 36</i></p>
---	---	---

- Le pareti sono costruite con materiali resistenti, non assorbenti e lavabili, hanno la superficie liscia, facile da pulire e disinfettare, fino ad un'altezza di circa due metri dal suolo.
- I soffitti, così come le attrezzature sopraelevate, sono costruiti in maniera tale da impedire il più possibile l'accumulo di sporcizia, l'accumulo di eventuale vapore o la formazione e lo sviluppo di particolari muffe; i soffitti risultano privi di screpolature o scrostature dell'intonaco e sono, comunque, di facile manutenzione. I controsoffitti, quando presenti, consentono un adeguato accesso al fine di rendere possibili gli interventi di manutenzione e controllo relativi alla disinfezione.
- Le finestre e le aperture presenti sono tali da impedire l'accumulo di polvere o sporcizia; quelle che possono essere aperte verso l'esterno, sono comunque munite di retine in grado di impedire l'ingresso degli insetti. Peraltro sono state predisposte nelle aree di lavorazione delle Lampade-Trappola anti insetto a luce ultravioletta, tali da ridurre al minimo o addirittura eliminare la presenza di insetti volanti.
- Le porte hanno pareti lisce, non assorbenti e facilmente pulibili e disinfettabili; le porte vengono mantenute chiuse e risultano chiudibili ermeticamente; ragion per cui, l'accesso allo stabilimento è controllato.
- I piani di lavoro, le superfici degli impianti che vengono a contatto diretto con il prodotto sono facilmente pulibili e disinfettabili, essendo costruiti con materiali lisci, lavabili e non tossici.

10.2 Requisiti delle apparecchiature

Gli impianti e le apparecchiature utilizzate per la lavorazione e che vengono in contatto con gli alimenti, sono costruite con materiali tali da poter essere facilmente puliti e disinfettati (acciaio inox, plastica per alimenti, ecc.) e comunque non assorbenti, resistenti alla corrosione ed in grado di sopportare ripetute operazioni di lavaggio e di disinfezione, evitando di trasmettere ai prodotti sostanze tossiche, odori o sapori sgradevoli o, comunque, non desiderati.

Tutti gli impianti e le apparecchiature utilizzate e presenti sono installate in maniera tale da potere essere facilmente accessibili, lavabili e disinfettabili e da poter consentire un'adeguata pulizia delle zone circostanti.

10.3 Residui

I rifiuti solidi sono raccolti in un contenitore chiuso che viene protetto con un sacco per l'immondizia; a fine giornata, il sacco viene allontanato e posto nel cassonetto; quest'ultimo viene svuotato tre volte alla settimana eliminati dal servizio locale di nettezza urbana.

Il siero viene raccolto in un apposito tank di stoccaggio in vetroresina e successivamente utilizzato per l'alimentazione zootecnica in azienda.

Le acque di lavaggio vengono smaltite in fognatura pubblica.

10.4 Rifornimento idrico

Il rifornimento idrico di acqua potabile è realizzato direttamente tramite il collegamento della rete idrica aziendale all'acquedotto pubblico.

10.5 Requisiti specifici all'interno dei locali

Il caseificio è suddiviso in zone diverse e cioè:

- zona di produzione e lavorazione;

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 32 di 36</i></p>
---	---	---

- spogliatoio e servizi igienici;
- cella di stagionatura;
- cella di stoccaggio dei prodotti freschi;
- locale adibito a spaccio;
- centrale termica

L'accesso allo spaccio è totalmente indipendente dall'ingresso dei dipendenti al caseificio.

ZONA DI PRODUZIONE E LAVORAZIONE

All'interno di questa zona vi sono gli spazi e le attrezzature impiegate per la produzione dei formaggi aziendali.

Il ricevimento del latte avvengono tramite tubazioni ed una pompa (in materiali per uso alimentare) che trasferisce il prodotto dal tank impiegato per il trasporto, direttamente alla caldaia.

L'azienda è dotata di due caldaie (in acciaio inox); quella impiegata per la produzione di formaggio ha una capacità di 600 litri (circa) ed è dotata di doppio fondo per il passaggio di vapore necessario per il riscaldamento del latte; è inoltre dotata di agitatore e di un sistema di sollevamento per l'allontanamento della cagliata e del siero. Quella per la produzione di ricotta ha una capacità di 500 litri (circa) ed è dotata di doppio fondo per il passaggio di vapore necessario per il riscaldamento del siero.

L'azienda è dotata inoltre di una vasca per la raccolta della cagliata e di una camera di stufatura in acciaio inox. La salatura avviene in una vasca nella quale viene mantenuta la salamoia (in acciaio inox).

Nel locale adibito alla produzione sono inoltre presenti tavoli in acciaio inox, un lavello con apertura a pedale, punti di prelievo di acqua potabile e di vapore; sono inoltre disponibili carrelli in acciaio inox per il deposito dei prodotti e tutte le attrezzature necessarie per la lavorazione (stampi, fascelle, cassette, ecc.).

La zona di lavorazione della carne è costituita da un locale, adiacente alla cella di stoccaggio, nel quale sono presenti tavoli e ripiani in acciaio inox o in teflon. Sono inoltre presenti lavandini azionabili a pedale per la pulizia e la sanificazione delle attrezzature impiegate (coltelleria, ecc.).

SPOGLIATOIO E SERVIZI IGIENICI

All'interno dei locali destinati all'attività produttiva, sono stati predisposti adeguati servizi igienici per il personale; questi risultano ben posizionati rispetto alle aree di lavoro, adeguatamente illuminati e ventilati.

Tali aree di servizio non si affacciano direttamente sulle zone di lavorazione; è inoltre disponibile uno spazio adibito a spogliatoio per il personale, completo e dotato di lavabo rifornito con acqua corrente calda e fredda e muniti di miscelatore.

Il lavabo è posizionato in maniera tale che gli operatori vi passino davanti ritornando alla propria postazione di lavoro. Analoghi lavabi sono posizionati anche nelle aree di lavorazione.

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 33 di 36</i></p>
---	---	---

Gli addetti hanno a disposizione un armadietto in cui sono presenti due zone: una per l'abbigliamento da lavoro ed una per l'abbigliamento civile.

A disposizione degli operatori poi, vi sono prodotti detergenti per il lavaggio delle mani, oltre che dispositivi per l'asciugatura (asciugamani di carta) e cestini porta rifiuti.

I rubinetti possono non essere manovrati con le mani. Gli impianti sono muniti di condotti di smaltimento raccordati direttamente alla rete fognaria.

CELLA DI STAGIONATURA:

È inoltre presente una cella per la stagionatura delle forme; la stagionatura avviene su tavole di legno, presenti in una cella dotata di un sistema di controllo della temperatura e dell'umidità.

CELLA DI STOCCAGGIO DEI PRODOTTI FRESCHI (FORMAGGI):

La cella di stoccaggio dei prodotti freschi (in particolare la ricotta) è dotata di un sistema di controllo della temperatura.

CELLA DI STOCCAGGIO DEI PRODOTTI FRESCHI (CARNI):

La cella di stoccaggio delle carni è dotata di un sistema aereo per l'aggancio delle carcasse e delle mezzane.

LOCALE ADIBITO A SPACCIO:

In questo spazio, diviso dalla zona di lavorazione da un muro dotato di una vetrata, è presente un banco frigo e gli spazi necessari per la vendita e per la sosta del pubblico.

CENTRALE TERMICA

All'interno di questo spazio è posizionato il generatore di vapore (indispensabile per lo svolgimento di tutto il ciclo di produzione), il riduttore di pressione, il demineralizzatore dell'acqua per il generatore di vapore ed il compressore dell'aria.

11 OPERAZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

Allo scopo di impedire la contaminazione dei prodotti dell'Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l., da parte di agenti chimici, fisici e particellari, l'Azienda ha stabilito di adottare particolari procedure di pulizia e di disinfezione di tutti i locali, di tutte le strutture e di tutte le attrezzature adibite alle attività produttive.

In particolare l'azienda adotta le seguenti procedure:

Per gli impianti e le attrezzature impiegate per la lavorazione, si procede giornalmente dopo ogni utilizzo alle seguenti operazioni:

- Risciacquo con acqua corrente fredda per 4-5 minuti;
- Lavaggio con miscela di acqua fredda e detergente e raschiatura manuale;
- Risciacquo con acqua corrente fredda per 2-3 minuti.

Gli le fascelle e gli stampi in plastica per alimenti, ad ogni uso, vengono posti in un contenitore in una soluzione di acqua e ipoclorito di sodio per circa 2 ore, poi estratti e risciacquati con getto di acqua.

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 34 di 36</i></p>
---	---	---

La coltelleria viene lavata e sanificata dopo ogni utilizzo.

I carrelli ed i tavoli quotidianamente vengono puliti meccanicamente con spazzola, acqua e detergente.

I pavimenti vengono lavati giornalmente con abbondante acqua corrente e detergente.

Per le celle frigorifere, giornalmente si deve procedere alla asportazione di eventuale materiale estraneo ed alla pulizia dei pavimenti con spazzola, acqua e detergente.

All'occorrenza (almeno una volta al mese) si procede alla pulizia delle pareti con acqua corrente e detergente.

Di tutti i detersivi e sanificanti impiegati, il Responsabile Autocontrollo Igienico mantiene copia della scheda tecnica e di sicurezza.

La registrazione delle operazioni di pulizia e sanificazione viene riportata sul Modulo Controlli di Processo (**allegato 1**).

12 ADDESTRAMENTO ED IGIENE DEL PERSONALE

Attività di prioritaria importanza per la prevenzione del verificarsi di qualunque genere di rischio per la salute del consumatore e per l'efficace utilizzo e funzionamento del Sistema di Autocontrollo Igienico aziendale è la formazione del personale.

Tutti i dipendenti dell'azienda devono quindi essere consapevoli ed informati sui rischi igienici connessi alla produzione e sui danni che possono derivare al consumatore ed all'azienda, nel caso in cui il Sistema di Autocontrollo Igienico non dovesse funzionare efficacemente come previsto.

Ciascuno dei responsabili e degli operatori interessati deve comprendere perfettamente e deve essere nelle condizioni di sapere eseguire con tempestività e precisione le attività di prevenzione che gli competono e di cui è responsabile.

Almeno una volta all'anno, viene effettuato un incontro addestrativo rivolto agli addetti e coordinato dal Responsabile Autocontrollo Igienico per riepilogare i principali aspetti connessi con la prevenzione dei rischi igienici in azienda e con le mansioni che riguardano ciascun addetto.

Tali interventi addestrativi, vengono sempre registrati dal Responsabile Autocontrollo Igienico nel modulo Rapporto di Addestramento (**allegato 3**).

12.1 Comportamenti del Personale

Ogni persona che lavora nei locali per il trattamento dei prodotti, deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale.

In particolare, nelle aree di lavorazione dei prodotti non è consentito mangiare o fumare o effettuare qualsiasi altra azione non igienica; tutto il personale (compreso il personale stagionale) deve

<p><i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i></p>	<p>MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO</p>	<p><i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 35 di 36</i></p>
---	---	---

osservare le più comuni norme di pulizia personale ed indossare permanentemente vestiario adatto alla funzione svolta (camici e cuffie), lavabile dopo l'uso.

Gli abiti personali devono essere depositati nelle apposite aree destinate a spogliatoio e, comunque al di fuori delle aree di produzione.

L'abbigliamento da lavoro (camici e cuffie) deve essere pulito e di colore chiaro per mettere in evidenza eventuali macchie.

Le calzature indossate nelle aree di lavorazione devono essere pulite e sempre distinte da quelle civili.

Le dotazioni sanitarie destinate al personale devono essere oggetto di una particolare attenzione da parte del Responsabile Autocontrollo Igienico, che deve verificare:

- la disponibilità di sapone liquido, di asciugamani a perdere, di carta igienica
- il corretto funzionamento di tutti i rubinetti e degli sciacquoni all'interno dei servizi igienici.

Il Personale viene sensibilizzato anche attraverso l'affissione nella bacheca aziendale del modulo Regole di Buona Prassi Igienica (**allegato 4**).

13 NON CONFORMITÀ

Qualora ci si avveda che il latte consegnato risulta contaminato o, se i formaggi dovessero risultare contaminati, l'intero lotto di prodotto risultante non conforme questo deve essere identificato utilizzando un'etichetta riportante la dicitura "NON CONFORME".

Quando possibile, inoltre, il prodotto non conforme deve essere mantenuto separato e segregato rispetto al restante prodotto.

Il Casaro, eventualmente in collaborazione con il Responsabile Autocontrollo Igienico, deve analizzare la Non Conformità verificatasi allo scopo di individuarne le cause scatenanti e le conseguenti risoluzioni da adottare, e per definire le modalità e le responsabilità per il suo trattamento.

Nel caso si tratti di un prodotto non conforme, le risoluzioni che possono essere adottate saranno le seguenti:

- ripristino delle condizioni di conformità ai requisiti specificati in questo caso, il prodotto, dopo avere subito gli interventi necessari, deve essere sempre sottoposto ad un successivo controllo, per verificare l'efficacia degli interventi stessi e, quindi, la conformità del prodotto ai requisiti specificati;
- accettazione del prodotto così com'è;
- declassamento del prodotto per applicazioni alternative;
- scarto del prodotto.

Una volta attuata la risoluzione, il Casaro ne verifica l'attuazione per valutarne l'efficacia e per registrarne gli esiti sul Registro delle Non Conformità (**allegato 2**).

In particolare, le non conformità possono riguardare:

<i>Az. Agr. Il Vecchio Ovile Soc. Coop. a r.l.</i>	MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO	<i>Rev 0 20 settembre 2006 Pag. 36 di 36</i>
--	--	--

Tipo di non conformità	Risoluzione da adottare
Superamento dei valori limite (minimi o massimi) sulle analisi eseguita esternamente sul latte	Formaggio prodotto con la specifica massa di latte, segregato e sottoposto ad analisi approfondite al fine di ricercare il contaminante individuato nel latte di partenza
Superamento dei valori limite (minimi o massimi) sulle analisi eseguita esternamente sul formaggio	Formaggio segregato e scartato
Superamento dei valori limite (minimi o massimi) sulle analisi eseguita internamente sull'acqua di condotta	Formaggio prodotto segregato e sottoposto ad analisi approfondite al fine di ricercare il contaminante individuato nell'acqua
Altre non conformità sul formaggio	Formaggio segregato ed eventualmente scartato

14 ALLEGATI

1. Modulo Controlli di Processo
2. Registro delle Non Conformità
3. Rapporto di Addestramento
4. Regole di Buona Prassi Igienica