6.8 Procedure di verifica

Le verifiche sono interventi periodici finalizzati a definire l'affidabilità del piano di autocontrollo. Possono infatti basarsi su ispezioni, controlli saltuari, analisi chimiche e microbiologiche effettuate in proprio o da enti di controllo, raccolta di reclami, etc.

Se il piano di autocontrollo è stato correttamente impostato e viene applicato puntualmente i risultati delle verifiche dovranno essere buoni. Se alla verifica si notano dei difetti, è necessario controllare che il piano venga applicato correttamente ed eventualmente variarlo e migliorarlo.

Se un'analisi effettuata da parte di un laboratorio (autorizzato dal Ministero della Sanità), in seguito a prelievo da parte del chimico aziendale, rileva presenza di germi in quantità superiori alla norma per il prodotto esaminato, occorrerà rivedere i tempi, le temperature e le modalità di lavorazione e conservazione (criteri di igiene e di processo).

Il numero ed il tipo di analisi da effettuare vengono programmati sulla base delle produzioni e con lo scopo di tenere sotto controllo le lavorazioni e trarre informazioni importanti circa le possibili cause di rischio. Con la consulenza di un tecnico specializzato si valutano i risultati delle analisi per potere quindi intervenire a correggere errori nei metodi di produzione.

Le verifiche ispettive analitiche, nel caso in questione, sono state programmate con periodicità annuale, analizzando a rotazione i vari punti critici (dalle attrezzature ai prodotti) e i vari parametri chimici, fisici e microbiologici (pH, temperature, carica batterica, ecc.), indici della corretta applicazione del piano di autocontrollo. Nello specifico, le analisi per il controllo della sicurezza alimentare, ai sensi del Reg. CE 2073/05 e s.m., vengono eseguite in periodo scolastico in modo che si possa dimostrare alle Autorità Competenti la corretta applicazione del piano di autocontrollo.

Tale documentazione viene sempre conservata, annotando anche gli interventi attivati per correggere i problemi riscontrati.

VALUTAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

FASE	PERICOLO ASSOCIATO	AZIONE PREVENTIVA	MONITORAGGIO Procedure di controllo	LIMITI CRITICI O DI LEGGE	AZIONE CORRETTIVA
Ricevimento delle materie prime / Trasporto in ditta	Contaminazione microbiologica, presenza di patogeni, spore, muffe, virus, micotossine. Contaminazione chimica, imbrattamento con prodotti chimici (residui di detergenti o disinfettanti). Presenza di corpi estranei, parassiti e insetti. Temperature a rischio. Modalità di confezionamento e trasporto igienicamente insufficienti.	1) Certificazione da parte dei fornitori dei prodotti sulla conformità igienico-sanitaria: dichiarazione di osservanza del metodo HACCP e dei reg CE vigenti. 2) Scegliere fornitori qualificati che garantiscano la qualità dei prodotti forniti ed il loro corretto trasporto. 3) Controllo documentazione accompagnatoria. 4) Evitare lunghi tempi di sosta in accettazione e l'abbandono delle derrate all'esterno della struttura prima dell'arrivo del personale addetto al ricevimento.	1) Controllo di carattere organolettico e visivo (odore, sapore, aspetto, ecc.) dei prodotti ad ogni consegna 2) Controllo dell'integrità delle confezioni, dello stato e termine di conservazione. 3) Controllo infestazioni. 4) Controllare le condizioni di trasporto (vani mezzi e contenitori) e l'assenza di promiscuità. 5) Controllo temperatura dei prodotti deperibili all'arrivo. 6) Ricerca ed individuazione di eventuali macchie, trasudamenti, rotture dell'imballo o altre contaminazioni. 7) Redigere la scheda gestione non conformità.	1) Assenza di alterazioni nelle confezioni. 2) Assenza di macchie, trasudamenti o altre contaminazioni 3) Rispetto date di scadenza. 4) DPR 327/80, artt. 41-42-43, 51 e 52. 5) La detenzione di prodotti alimentari contaminati o insudiciati costituisce illecito. 6) Reg. CE : 178/02, 852/04, 853/04 e s. m.	Rifiutare i prodotti scaduti o con confezioni non integre. Evitare il fornitore inaffidabile. Rifiutare e/o eliminare i prodotti alterati o trasportati a temperatura non conforme. Formazione del personale.

FASE	PERICOLO ASSOCIATO	AZIONE PREVENTIVA	MONITORAGGIO Procedure di controllo	LIMITI CRITICI O DI LEGGE	AZIONE CORRETTIVA
Stoccaggio / Conservazione a T ambiente	Contaminazioni ambientali: biologiche e chimiche (derivanti anche da procedure errate di pulizia). Sviluppo e moltiplicazione microbica. Contaminazione da animali vettori. Contaminazione crociata tra alimenti di diversa origine.	Procedure di pulizia e di disinfezione degli ambienti. Adozione di idonei sistemi di conservazione (i prodotti non devono essere accatastati né stare per terra, ma con disposizione ordinata, spazio tra i prodotti e tra i prodotti e i muri). Adozione di sistemi di lotta agli infestanti. Rotazione degli alimenti.	Controllo visivo sullo stato di conservazione dei prodotti (integrità delle confezioni, ecc.). Esecuzione scheda pulizie periodiche. Scheda monitoraggio disinfestazione. Controllo dell'utilizzo della merce entro i termini di conservazione previsti dal produttore.	Idonei parametri microclimatici (umidità ambientali). Corretta esecuzione del piano pulizie ambientali. Rispetto date di scadenza. La detenzione di alimenti in cattivo stato di conservazione è illecito (art. 5 legge 283/62)	Ripristinare le corrette procedure di igiene. Eliminare i prodotti alterati e contaminati. Revisione del piano di pulizie e di disinfezione. Intensificare le misure di lotta. Addestramento/ formazione del personale.

FASE	PERICOLO ASSOCIATO	AZIONE PREVENTIVA	MONITORAGGIO Procedure di controllo	LIMITI CRITICI O DI LEGGE	AZIONE CORRETTIVA
Refrigerazione/ congelazione	Contaminazione crociata. Contaminazione fisica. Sviluppo microbico.	Verifica pulizia vani e funzionalità sistemi controllo termico. Eseguire una corretta manutenzione delle attrezzature a t controllata. Effettuare un'idonea separazione delle derrate per tipo. Conservare i prodotti deperibili in frigo e i prodotti surgelati in appositi congelatori.	Monitoraggio giornaliero della temperatura segnalata dal displey dell'apparecchiatura con redazione scheda. Taratura semestrale con termometro tarato SIT. Verifica visiva periodica del contenuto (evitare il sovraccarico). Verifica TMC.	Non superare le T° previste per i prodotti deperibili secondo il DPR 327/80. Assenza di ogni anomalia.	Ripristino efficienza termostati. Sostituzione degli apparecchi a t controllata mal funzionanti. Eliminare i prodotti conservati male. Esecuzione del piano di pulizie in modo corretto. Revisione delle procedure di sanificazione.
Scongelamento materie prime	Contaminazione microbica. Sviluppo microbico. Sviluppo tossine e germinazione di spore.	Eseguire correttamente le procedure di pulizia e di disinfezione delle celle frigorifere e dei congelatori. Svolgere le procedure di manutenzione. Rispettare i tempi e le temperature di scongelamento.	Controllare le corrette temperature e i tempi di scongelamento. Controllo visivo della pulizia e del sistema di disinfezione.	Idonea separazione tra alimenti diversi. Scongelamento a T=+4°C. Avviare alla cottura entro 6 ore dallo scongelamento.	Ripristinare le corrette condizioni. Revisione delle procedure di sanificazione.

FASE	PERICOLO ASSOCIATO	AZIONE PREVENTIVA	MONITORAGGIO Procedure di controllo	LIMITI CRITICI O DI LEGGE	AZIONE CORRETTIVA
Preparazione pietanze (primi, secondi piatti, ecc.)	Contaminazione microbica. Contaminazione dal personale. Contaminazione chimica (es. detergenti). Contaminazione fisica.	1) Impostare corrette procedure di pulizia e disinfezione dei locali e delle attrezzature. 2) Eseguire un'attenta ispezione delle derrate. 3) Rispetto dei protocolli operativo del personale e di lavorazione.	1) Controllo igiene dei locali, delle attrezzature e del personale con esecuzione scheda pulizie periodiche. 2) Controllo dello stato di salute del personale. 3) Controllo igienico delle lavorazioni. 4) Controllo dei tempi e delle temperature di lavorazione e di cottura. 5) Assicurare la protezione del prodotto da contaminazione esterna. 6) Tamponi microbiologici su superfici, attrezzature e personale. 7) Analisi sul prodotto finito.	Rispetto norme di igiene personale. Rispetto del piano di autocontrollo. Idonea separazione degli alimenti. Assenza di parassiti, muffe, oggetti estranei, Reg. CE 852/04 e 853/04 e s. m. Reg. CE 2073/05 e succ. 1441/07	Ripristino corrette condizioni. Eliminare alimenti contaminati. Eliminare prodotti non adeguatamente scongelati. Sospensione dall'attività del personale non idoneo. Protezione ferite, pulizia ferite, pulizia e igiene personale intensificate. Aggiornamento e Formazione del personale.

FASE	PERICOLO ASSOCIATO	AZIONE PREVENTIVA	MONITORAGGIO Procedure di controllo	LIMITI CRITICI O DI LEGGE	AZIONE CORRETTIVA
Somministra-zione	Contaminazione microbiologica. Contaminazione crociata. Contaminazione da parte del personale.	1) Impostare corrette procedure di pulizia e disinfezione dei locali e delle attrezzature, in particolare vassoi e carrelli. 2) Rispetto del protocollo operativo del personale. 3) Limitare i tempi tra preparazione e somministrazione 4) Formazione del personale	Controllo dello stato di salute degli addetti e della loro igiene (personale e indumenti). Esecuzione scheda pulizie periodiche.	Reg. CE 852/04 e 853/04 e s. m. D. L.vo 31/05/07. Reg. CE 1441	Sospensione dall'attività del personale non idoneo. Protezione ferite, pulizia ferite, pulizia e igiene personale intensificate. Aggiornamento della formazione del personale.

FASE	PERICOLO ASSOCIATO	AZIONE PREVENTIVA	MONITORAGGIO Procedure di controllo	LIMITI CRITICI O DI LEGGE	AZIONE CORRETTIVA
Sanificazione / disinfestazione	Contaminazione chimica. Contaminazione fisica. Contaminazione microbiologica e biologica.	Impostare corrette procedure di pulizia e di disinfezione per gli ambienti e le attrezzature, con idonei mezzi e disinfettanti. Attivazione delle misure preventive per l'infestazione.	Controllo della corretta esecuzione delle procedure di sanificazione e disinfestazione impostate nel piano con redazione schede. Tamponi microbiologici su piani di lavoro e attrezzature a contatto con gli alimenti.	Reg. CE 852/04 e s.m.	Ripristino delle corrette condizioni di pulizia. Esecuzione del piano di pulizia. Idonea formazione del personale. Revisione del piano.

Capitolo 7
Documentazione

7.1 Introduzione

L'Autocontrollo e l'HACCP richiedono:

CONTROLLO, REGISTRAZIONI E PERSONALE dedicato a questi compiti.

Per dare modo di cimentarsi con l'autocontrollo a condizioni ragionevoli viene suggerita, in modo semplice e concreto, l'applicazione del sistema documentato HACCP per alcuni punti fondamentali della filiera produttiva.

La legge prevede che il **Manuale di Autocontrollo aziendale** contenga le schede per la registrazione quotidiana dei controlli effettuati.

In particolare ad ogni Punto Critico di Controllo (CCP o PCC), dovrà corrispondere una specifica scheda che, una volta compilata, dovrà essere archiviata e tenuta a disposizione del personale e delle Autorità di Controllo.

L'efficacia del sistema HACCP è strettamente legata ai risultati di eventuali analisi sui quali il fattore determinante è caratterizzato da una forte responsabilizzazione di tutti i soggetti che operano nel ciclo produttivo.

Un sistema documentato è essenziale, dunque, per l'attuazione efficiente ed effettiva dell'HACCP.

Le procedure devono essere disponibili nella forma di un registro permanente, adeguate per eventuali modificazioni ed aggiornamenti, presentate in modo che possano essere ispezionate, archiviate per un periodo in funzione del tempo di vita commerciale del prodotto, firmate e datate.

7.2 Documentazione e materiale per prevenire

- Protocollo di igiene del personale;
- Protocollo di igiene degli impianti e delle attrezzature;
- Procedure riguardanti la manutenzione;
- Protocollo di igiene dei locali;
- Piano di pulizia;
- Procedure riguardanti la disinfestazione (prodotti, numero di interventi eventuale copia di contratto con la ditta di disinfestazione);
- Elenco dei fornitori e lettere di garanzie della qualità dei prodotti forniti;
- Parametri di controllo materie prime;
- Parametri di controllo produzione:
- controllo sistematico della temperatura;
- controllo sistematico tempi.

7.3 Documentazione per controllo routinario

- Procedure che descrivono il sistema HACCP;
- Dati utilizzabili per l'analisi dei rischi;
- Rapporti dell'identificazione del CCP;
- Elenco prodotti critici (rischi);
- Lista guida di controllo giornaliera/mensile/casuale;
- Registrazione misura parametri di controllo (di lavorazione): temperatura (frigoriferi, congelatori), tempo, pH, acidità, umidità;
- Rapporti e procedure del monitoraggio e verifiche di laboratorio, firmati e datati dalla persona(e) che li hanno eseguiti;
- Note delle deviazioni e azioni correttive;
- Schede materie prime non conformi respinte, smaltimento materie prime scadute.

7.4 Schede riassuntive

Le schede che seguono riassumono le considerazioni ad analisi di pericoli, identificazione delle misure preventive, sorveglianza (monitoring), limiti critici, azioni correttive, documentazione.

Le osservazioni eseguite sulle derrate in consegna, secondo le indicazioni della tabella, ci permettono di selezionare le materie prime introducendo nelle lavorazioni solo prodotti garantiti dal punto di vista della qualità e della salubrità, riducendo i rischi nelle fasi successive.

In funzione di elevati volumi di derrate movimentate presso la ditta in questione viene proposta una scheda per la registrazione delle materie prime non accettate che può essere messa a disposizione delle Autorità per dimostrare l'efficacia del controllo in questa fase.

Si avrà cura, inoltre, di controllare quotidianamente l'efficienza delle apparecchiature di refrigerazione e congelamento attraverso la verifica delle temperature segnate su display o sui termometri in dotazione alle apparecchiature oppure, in mancanza di questi, introducendo un termometro istantaneo al loro interno.

Prodotti non deperibili invece come la farina, lo zucchero, lo scatolame, necessitano di un ambiente fresco ed asciutto (circa +15°C con umidità inferiore al 80%).

Al fine di lasciare traccia scritta a disposizione dell'Autorità preposta al controllo per dimostrare l'applicazione delle prassi di buona lavorazione nell'azienda, si devono raccogliere in un apposita scheda i risultati dei controlli effettuati nella fase di conservazione.

Di seguito vengono, dunque, riportate esempi di schede relative alla ricezione materie prime ed alla registrazione della temperatura della cella, oltre alle schede di esecuzione detersione, disinfezione e disinfestazione riportate in precedenza.

Esempio - Scheda riservata alla contestazione delle forniture

Fornitore/produttore: Prof. Fornitore
Merce: Carne
Quantità: 3 Kg
Motivo della contestazione: odore sgradevole
Azioni intraprese: restituito al fornitore data smaltimento: 05 marzo 2017
Eseguito da: Piccitto Giovanna

ESEMPIO DI SCHEDA PER IL CONTROLLO TEMPERATURE

Scheda di rilevazione condizioni e temperature apparecchi frigoriferi .
Bancone Frigo Tipo.....Var..... **Mod**.....XYZ..... **Matr. n.** ...15-04.....
Mese di ...Marzo ..... **Anno**...2017.....

Giorno	Ora	Condizioni interne (*)	Temperatura: T = ... 04±2. °C	NOTE	Firma
12	8.30	☒ *Buone* ☐ *Scarse*	☒ *corretta* ☐ *elevata*		PG
13	8.15	☐ *Buone* ☒ *Scarse*	☐ *corretta* ☒ *elevata*	Avviso alla manutenzione. Ripristino in giornata.	PG
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		

SCHEDA ESECUZIONE DETERSIONE e DISINFEZIONE

LOCALE/Zona/attrezzature: pavimenti area somministrazione, pavimenti cucina, pavimenti deposito, servizi igienici, attrezzature, pentolame, piano di cottura, piani di lavoro, contenitori ed utensili vari, ecc……

MESE DI……ANNO……

Data	Ora	Detersione	Disinfezione	Nome prodotto utilizzato	Composizione chimica	Modalità d'uso in %	Firma
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				
		☐ Si☐ No	☐ Si☐ No				

Pulizia settimanale: GIORNO: ……

……

Pulizia straordinaria: GIORNO:……

NOTE:……

…..

SCHEDA VERIFICA CONSULENTE ESTERNO

SCHEDA VERIFICA EFFICACIA PULIZIA

Data	Zona o Apparecchiatura controllata	Condizioni di accettabilità pulizia (visive e al tatto)	Verifica analitica supportata dai risultati di laboratorio	Eventuali prescrizioni	Firma
		Buone ☐ Scarse ☐	entro i limiti di legge ☐ fuori dai limiti di legge ☐		

SCHEDA VERIFICA buona prassi lavorazione

Data	Temperature	Materie prime	Prodotti finiti	Schede autocontrollo	Firma
	☐ corrette ☐ elevate	☐ idonee ☐ non idonee	☐ idonee ☐ non idonee	☐ idonee ☐ non idonee	

NOTE.....

.....

.....

.....

.....

AZIONI CORRETTIVE.....

.....

.....

.....

.....

SCHEDA ESECUZIONE DISINFESTAZIONE

LOCALE.....
.....

Data	Effettuato controllo	Presenza infestante	Tipo infestante	Effettuata disinfestazione	Firma
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	
	☐ Si ☐ No	☐ Si ☐ No		☐ Si ☐ No	

NOTE.....
.....
.....
.....

Allegare l'eventuale contratto dell'azienda esecutrice della disinfestazione.

Scheda riservata alla contestazione delle forniture

Fornitore/produttore:	
Merce:	
Quantità:	
Motivo della contestazione:	
Azioni intraprese:	data smaltimento:
Eseguito da:	

Scheda riservata alla contestazione delle forniture

Fornitore/produttore:	
Merce:	
Quantità:	
Motivo della contestazione:	
Azioni intraprese:	data smaltimento:
Eseguito da:	

SCHEDA DI RILEVAZIONE CONDIZIONI E TEMPERATURE APPARECCHI FRIGORIFERI

APPARECCHI FRIGORIFERI PIANO TERRA

N.1 Cella Frigo verticale……T = +4 ± 2 °C
N.2 Cella Frigo verticale……T = +4 ± 2 °C
N.3 Cella verticale……T = -18 ± 2 °C
N.4 congelatore a pozzetto……T =-18 ± 2 °C
N.5 Banco refrigerato cucina……T =+4 ± 2 °C

Mese di ……**Anno**……

Giorno	Ora	Condizioni interne	Temperatura	NOTE	Firma
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		
		☐ Buone ☐ Scarse	☐ corretta ☐ elevata		

Scheda gestione non conformità

Data rilevamento non conformità: .....
Descrizione:..... ....
Eventuali lotti o quantità di prodotto danneggiato: ....
Azioni correttive intraprese:..... ....
Data di ripristino:.....
Firma:.....

Scheda rintracciabilità Reg. CE 178/2002

Data	Prodotto	Lotto	Scadenza	Codice fornitore	Riferimento fornitura (DDT o fattura)	Impiegato nell'attività produttiva		Firma
						dal	al	

REVISIONI

Allegato al paragrafo 4.2 Formazione del personale

N°	COGNOME E NOME	LUOGO E DATA DI NASCITA	CORSO ALIMENTARISTI (ente, luogo e data svolgimento)	MANSIONE
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				