

QUESTIONARIO PER L'AUTOVALUTAZIONE DELL'IGIENE
NELLE IMPRESE ALIMENTARI DELL'ALTO VICENTINO

Si. Altovicentino
Sicurezza alimentare nell'Altovicentino



INFORMAZIONI AZIENDALI

Forma giuridica ¹		Denominazione ²					
Sede legale nel Comune di					Provincia		
Via/piaz.				N. civico		CAP	
Iscritta al Registro delle Imprese della CCIAA di				N. iscrizione registro			
Partita IVA				Codice Fiscale			

ISTRUZIONI PER LA COMPILAZIONE:

- Il questionario è composto da **sei sezioni** suddivise, a loro volta, in insiemi di criteri di conformità tra loro omogenei per un totale di **58 criteri**;
- ad ogni criterio rispettato corrisponde un punteggio che si aggiunge al punteggio progressivo della sezione;
- se il criterio non è rispettato non si aggiunge alcun punteggio.

Il punteggio conseguito determina l'attribuzione di una classe di **colore** della sezione:

- il **rosso** indica che si è di fronte ad una "non conformità";
- il **giallo** indica che è necessario "prestare attenzione" al criterio;
- il **verde** indica che "il criterio è rispettato".

¹ SNC, SAS, SPA, SRL, etc.;

² In caso di impresa individuale inserire l'eventuale nome (ditta) con il quale l'impresa svolge la propria attività.

I. IGIENE E FORMAZIONE DEL PERSONALE

Note: poiché la maggior parte delle contaminazioni alimentari ha origini umane, un adeguato livello igienico del personale, associato ad una costante formazione, risulta indispensabile al fine di garantire la sicurezza dei prodotti alimentari manipolati.

• Abbigliamento.	si	no	parziale
1. L'abbigliamento del personale addetto alla manipolazione degli alimenti si presenta pulito, preferibilmente di colore chiaro.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
2. Gli indumenti di lavoro sono conservati separatamente dagli abiti civili, in uno spazio dedicato.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Punti di sanificazione.	si	no	parziale
3. Sono presenti lavandini in numero proporzionato alle dimensioni dell'attività: a. dotati di acqua calda e fredda b. dotati di distributore di sapone liquido c. dotati di distributori di carta a perdere	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
4. Il personale si lava regolarmente le mani prima di manipolare alimenti.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
5. Sono presenti istruzioni operative che evidenziano la corretta modalità di pulizia delle mani.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Condizioni di salute.	si	no	parziale
6. Il personale impiegato non presenta o protegge adeguatamente ferite, infezioni della pelle o piaghe.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
7. Il personale impiegato viene allontanato dal lavoro in caso di diarrea, febbre o tosse persistente.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Formazione.	si	no	parziale
8. Il personale ha frequentato negli ultimi tre anni corsi di formazione e/o aggiornamento.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
9. Gli attestati, diplomi o analoghi documentazione comprovante tale attività sono conservati a cura dell'OSA.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Addestramento.	si	no	parziale
10. Il personale neoassunto o con scarsa esperienza viene formato e affiancato da personale con maggiore esperienza.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	

11. È presente una specifica procedura sulla gestione dei neoassunti.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
score	0-10	12-18	18-22	Punteggio della sezione		(max. 22)

II. STOCCAGGIO DEI PRODOTTI E MANTENIMENTO DELLA CATENA DEL FREDDO

Note: i prodotti alimentari devono essere stoccati separatamente dagli altri prodotti, in locali idonei. La catena del freddo, laddove prevista, deve essere garantita in tutte le fasi, compreso il trasporto e l'esposizione per la vendita.

• Stoccaggio dei prodotti alimentari				si	no	parziale
12. C'è una chiara separazione tra i prodotti confezionati e quelli non confezionati, le confezioni aperte sono protette e il contenuto ben identificato.				<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
13. I prodotti sono mantenuti sollevati da terra e scostati dalle pareti.				<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
14. Non sono presenti prodotti scaduti.				<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
15. I prodotti alimentari con T.M.C. superato sono gestiti separatamente dagli altri.				<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
• Mantenimento della catena del freddo.				si	no	parziale
16. Le temperature di deposito ed esposizione sono conformi a quanto previsto dalle norme vigenti.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
17. Le temperature vengono controllate visivamente e registrate ad intervalli regolari.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
18. Allo scarico dei prodotti deperibili viene controllata la temperatura del mezzo di trasporto.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
score	0-4	5-8	9-10	Punteggio della sezione		(max. 10)

III. PULIZIA E SANIFICAZIONE

Note: gli ambienti e le attrezzature devono essere mantenute visivamente pulite, chimicamente sicure e biologicamente prive di microrganismi.

• Prodotti utilizzati.				si	no	parziale
19. Le attrezzature ed i prodotti utilizzati per le pulizie sono riposti in un armadio dedicato.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
20. I prodotti sono specifici per l'industria alimentare e vengono cambiati spesso in modo da garantirne l'efficacia.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Schede tecniche e di sicurezza.				si	no	parziale
21. Sono presenti le schede tecniche e di sicurezza per tutti i prodotti utilizzati.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Modalità operative.				si	no	parziale
22. Sono stabilite frequenze, responsabilità e modalità di utilizzo dei prodotti in modo da rendere omogenee le operazioni.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Verifica sulla corretta esecuzione della sanificazione.				si	no	parziale
23. È prevista una verifica periodica delle operazioni di pulizia da parte del titolare/responsabile.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
24. Sono effettuati dei tamponi sulle superfici di tavoli ed attrezzature per valutare lo stato di sanificazione.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Gestione dei residui e degli scarti di lavorazione.				si	no	parziale
25. I contenitori dedicati allo stoccaggio dei rifiuti e degli scarti di lavorazione sono ben identificati.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
26. I rifiuti speciali (oli di cottura, sottoprodotti di origine animale) vengono ritirati da una ditta specializzata.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
score	0-6	8-12	14-16	Punteggio della sezione		(max. 16)

IV. TRACCIABILITA' E GESTIONE DEGLI ALLERGENI

Note: nella produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti è obbligatorio garantire la tracciabilità dei prodotti utilizzati così come porre attenzione ai 14 allergeni elencati nel Reg. 1169/2011, la cui presenza deve essere evidenziata.

• Tracciabilità e rintracciabilità.				si	no	parziale
27.	È sempre possibile rintracciare i fornitori di materie prime, semilavorati e prodotti finiti utilizzati nell'esercizio.			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
28.	In caso di vendita ad un dettagliante è possibile identificare il destinatario del prodotto venduto, la quantità e la data di vendita.			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
29.	Tutta la documentazione relativa agli acquisti e alle vendite è facilmente accessibile in caso di necessità.			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Ritiro e/o richiamo dei prodotti alimentari.				si	no	parziale
30.	Esiste una procedura per il ritiro e/o richiamo degli alimenti risultati non sicuri, comprensiva dei numeri telefonici delle persone da contattare.			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
31.	La modulistica da utilizzarsi in caso di ritiro e/o richiamo di un prodotto risultato non sicuro è già predisposta.			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Gestione degli allergeni.				si	no	parziale
32.	Il personale impiegato ha avuto una formazione specifica sull'argomento e in maniera particolare sulle contaminazioni crociate.			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
33.	Sono presenti procedure e/o attrezzature dedicate alla preparazione di alimenti privi di allergeni e/o glutine.			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Informazioni ai consumatori.				si	no	parziale
34.	Le informazioni sulla presenza di allergeni nei cibi sono ben visibili e facilmente comprensibili (schede, tabelle, etichette, ecc.).			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
35.	Il personale è in grado di fornire informazioni sulla presenza di allergeni ai consumatori che ne facessero richiesta.			<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
score	0-8	10-14	16-18	Punteggio della sezione		(max. 18)

V. LOTTA AGLI INFESTANTI

Note: la presenza di animali infestanti (roditori, insetti, uccelli, ecc.) deve essere evitata in quanto possibile fonte di contaminazione per le superfici e i prodotti stoccati o in lavorazione.

• Metodi di lotta passivi.		si	no	parziale	
36.	Non sono presenti crepe sui muri, spazi nascosti o accumuli di materiali in cui potrebbero annidarsi animali indesiderati.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0		
37.	Le finestre e le altre aperture verso l'esterno sono dotate di rete anti insetti.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0		
• Metodi di lotta attivi.		si	no	parziale	
38.	Il piano di disinfestazione comprende insetti striscianti, insetti volanti e roditori.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0		
39.	Sono presenti le schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0		
40.	Il piano definisce limiti di accettabilità, azioni correttive in caso di loro superamento e registrazioni dei risultati.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0		
score	0-4	6-8	10	Punteggio della sezione	(max. 10)

VI. HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*)

Note: è uno strumento di valutazione che aiuta gli operatori ad identificare i pericoli legati alle attività di manipolazione di alimenti e a controllarne il rischio ad essi collegato.

• Definizione dei pericoli.		si	no	parziale
41.	È presente una rappresentazione schematica delle preparazioni alimentari manipolate nell'esercizio (Diagramma di flusso).	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
42.	Sono stati identificati tutti i pericoli fisici legati all'attività svolta (materiali estranei, vetro, legno, ecc.).	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
43.	Sono stati identificati tutti i pericoli chimici (residui di detersivi, additivi ed aromi utilizzati nelle preparazioni, allergeni, ecc.).	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
44.	Sono stati identificati tutti i pericoli biologici (virus, batteri, parassiti, ecc.) con particolare attenzione alle contaminazioni crociate.	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
• Determinazione dei punti critici di controllo (CCP) e dei relativi limiti critici.		si	no	parziale

45. Sono stati identificati dei punti di controllo (CCP) in grado di ridurre la possibilità che i pericoli si manifestino.	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
46. I CCP individuati sono facilmente misurabili (temperatura, tempo, pH, ecc.).	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
47. Sono stati individuati i limiti critici per ogni CCP, capaci di distinguere una situazione di accettabilità o inaccettabilità.	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
48. La determinazione di CCP e limiti critici è stata ottenuta con l'aiuto di manuali di buona prassi igienica e operativa.	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
• Monitoraggio e registrazione.	si	no	parziale
49. Il monitoraggio è effettuato nella maniera più semplice possibile, tramite osservazione diretta degli strumenti di misurazione.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
50. La registrazione dei dati misurati viene effettuata sulla base di una programmazione prestabilita.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Azioni correttive.	si	no	parziale
51. Le azioni correttive sono applicate qualora il monitoraggio evidenzia una possibile non conformità.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
52. Le azioni correttive non sono mai improvvisate ma pianificate accuratamente ed applicate sul prodotto e sul processo.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
• Verifica del Piano di autocontrollo.	si	no	parziale
53. Il piano di autocontrollo viene sottoposto ad aggiornamenti regolari, in ogni caso ad ogni variazione significativa di attività.	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
54. La fase di verifica prevede l'effettuazione di esami di laboratorio su prodotti e superfici.	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
55. È prevista la taratura degli strumenti utilizzati nelle fasi di monitoraggio e verifica.*	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
56. La fase di verifica prevede l'utilizzo dei Manuali di buona prassi igienica e quelli di buona prassi di lavorazione.	<input type="checkbox"/> 1	<input type="checkbox"/> 0	
• Gestione della documentazione.	si	no	parziale
57. Esiste un registro delle non conformità in cui vengono registrati gli inconvenienti verificatisi con le relative azioni correttive.	<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	

58. Le schede di registrazione sono accuratamente archiviate al fine di dimostrare la corretta gestione delle attività effettuate.				<input type="checkbox"/> 2	<input type="checkbox"/> 0	
score	0-4	6-8	10	Punteggio della sezione		(max. 24)

Informazioni per l'autocontrollo e la formazione

*Gli strumenti di misurazione usati (termometri dei frigoriferi o celle, termometri o sonde a mano) devono sempre essere affidabili nel funzionamento, per cui è necessario prevedere una verifica periodica da inserire nel capitolo di manutenzione delle attrezzature e strutture.

La taratura di termometri può essere effettuata utilizzando campioni di temperatura costituiti dal punto di fusione del ghiaccio o dal punto di ebollizione dell'acqua oppure confrontando il termometro di un'attrezzatura con un termometro certificato.

REGISTRAZIONI

- Per le microimprese si considera sufficiente la sola registrazione delle non conformità rilevate che, in tal modo, assumono maggiore rilevanza e devono includere la descrizione delle modalità di gestione delle stesse con indicazione delle misure correttive adottate. In tal caso è possibile spuntare sì al punto 50 (☒ 2).
- Si considera, inoltre, soddisfacente la conservazione della documentazione per un periodo non inferiore ai tre anni.

LOCALI, INFRASTRUTTURE, IMPIANTI E ATTREZZATURE - Documentazione minima:

- a. Planimetria aggiornata dei locali e delle attrezzature presenti e relativa legenda;
- b. Registro/scheda delle non conformità riportante gli interventi effettuati;
- c. Libretto di uso e manutenzione o schede tecniche delle attrezzature.

IGIENE E SALUTE DEL PERSONALE – Documentazione:

- registro/schede delle non conformità.
- schede informative da appendere nel locale spogliatoio, nei servizi igienici e nel locale di lavorazione che servono da promemoria su come comportarsi correttamente.

BUONE PRATICHE

- gli abiti civili e gli oggetti personali (portafogli, borsette, scarpe ecc.) non devono essere custodite nelle aree in cui si manipolano gli alimenti;
- durante le operazioni di lavorazione di alimenti, il personale non deve indossare orologi da polso, braccialetti e anelli;
- corretto utilizzo dell'armadietto negli spogliatoi evitando la presenza di materiale estraneo e la promiscuità tra gli abiti da lavoro e quelli personali;

- il personale deve lavare le mani prima di iniziare a lavorare e ad ogni ripresa del lavoro dopo interruzioni (manipolazione di prodotti diversi, pause, accesso ai servizi igienici ecc.);
- foruncoli, tagli, ferite di qualsiasi genere devono essere protetti con cerotti, bendaggi idonei e, se sulle mani, con guanti in monouso o in materiale sanificabile;
- in caso di sintomi riferibili a malattie gastrointestinali o a infezioni orofaringee e dell'albero respiratorio il personale deve prendere opportune precauzioni (ad esempio usare mascherine naso-bocca, lavaggio normale con disinfezione delle mani dopo l'uso dei servizi igienici ecc.);
- non si possono consumare cibi o bevande e non si deve fumare all'interno dei locali di lavorazione;
- sul pavimento dei locali in uso compresi i bagni non deve assolutamente essere presente spazzatura o rifiuti;
- i servizi igienici devono essere funzionanti, puliti e provvisti di carta igienica;
- i lavandini devono essere funzionanti, puliti e provvisti di acqua corrente calda e fredda, sapone e asciugamani monouso. È sconsigliato l'impiego di apparecchi asciugamani ad aria.

NOTE

Se lo stesso operatore svolge frequentemente in tempi diversi tutte le operazioni spostandosi continuamente fra le varie postazioni di lavoro si possono verificare contaminazioni particolarmente importanti, pertanto, l'igiene, l'educazione del personale ed il controllo della contaminazione crociata sono tra i fattori più importanti nel condizionare la salubrità delle produzioni.

FORMAZIONE - Documentazione

L'attività di formazione deve essere documentata riportando l'elenco dei partecipanti, le date dei momenti formativi, gli argomenti trattati, eventuali documentazioni rilasciate (opuscoli, articoli, attestati di partecipazione, ecc.).

Nota: nella "Guida all'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP e alla semplificazione dell'attuazione dei principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari" si indica che una formazione appropriata non richieda necessariamente una partecipazione a corsi di formazione, bensì può essere ottenuta anche attraverso campagne di informazione promosse dalle organizzazioni professionali o dalle competenti autorità.

Per maggiori informazioni vedi il documento: **[Indicazioni per la formazione degli alimentaristi nell'azienda ULSS 4 del Veneto](#)**



Un'iniziativa a cura di:

