

n°	Processo	Fase	Sito	Area	Reparto	Impianto/macchina	Pre-requisito	Pericolo	Probabilità	Gravità
1		Nuovo progetto		Progettazione			Materiali a contatto alimentare, Idoneità Bassa definizione dell'area di contatto. delle composizioni chimiche degli elastomeri e plastiche Schede tecniche di prodotto. Progettazione secondo criteri igienico-costruttivi .	Materiali non consentiti. Idoneità Bassa delle composizioni chimiche degli elastomeri e plastiche Schede Sviluppo di proliferazione batterica	Bassa	Bassa
2		Revisione progetti preesistenti		Progettazione			Materiali a contatto alimentare, Idoneità Media definizione dell'area di contatto. delle composizioni chimiche degli elastomeri e plastiche Schede tecniche di prodotto. Progettazione secondo criteri igienico-costruttivi .	Materiali non consentiti. Idoneità Media delle composizioni chimiche degli elastomeri e plastiche Schede Sviluppo di proliferazione batterica	Media	Media
3		Valutazione nuovo fornitore qualificato		Acquisti			Idoneità e completezza della documentazione fornita. Sistema di tracciabilità e/o un sistema di certificazione	Tracciabilità documentale incompleta. Prodotto non conforme al contatto con alimenti.	Bassa	Alta
4		Valutazione continua dei fornitori qualificati		Acquisti			Le caratteristiche chimico-fisiche del materiale non devono essere diverse per ogni capitolato di fornitura rispetto ai precedenti.	Discontinuità fornitura materiale.	Bassa	Bassa
5		Tracciabilità dei materiali a contatto con alimenti		Gestione qualità			Affidabilità del fornitore	Prodotto difettoso o non conforme al contatto con alimenti. Tracciabilità documentale incompleta		
6		Ricevimento materie prime		Magazzino				Deterioramento e contaminazione microbiologica della materia prima.		
7		Ricevimento semilavorati		Magazzino				Deterioramento e contaminazione microbiologica del semilavorato.		
8		Stoccaggio in magazzino di materie prime e semilavorati.		Magazzino				Deterioramento e contaminazione del prodotto da polvere, muffe e batteri patogeni. Presenza di insetti e roditori		
9	Stampaggio-tranciatatura manuale	Carico dischi manuale. Lubrificazione dischi Imbutitura Tranciatatura		Produzione	Stampaggio automatizzato	Pressa idraulica Pressa meccanica	La quantità e il tipo di lubrificante posta sulle due superfici del laminato, varia in funzione della criticità delle forme e del tipo di contenitore da realizzare.	Residuo di olio sul semilavorato	Bassa	Bassa
10	Pulitura vassoi	Pulitura mediante macchina e aspirazione delle polveri		Produzione	Pulitura	Macchina di pulitura	Dosaggio della pasta di pulitura	Residui di pasta pasta pulitura	Alta	Media
11	Lavaggio vassoi	Lavaggio e asciugatura		Produzione	Pulitura	Tunnel di lavaggio Demineralizzatore	Minor residuo di olio possibile	Residui di olio e detersivi		
12	Controllo e confezionamento Drink-set	assemblaggio in confezioni in cui sono presenti 6 tazzine		Produzione - Controllo Qualità	Confezionamento Drink-set	N. 4 tavoli di controllo e confezionamento N. 1 linea di masterizzazione	Garantire la protezione del vassoio. Personale provvisto di copricapo e guanti a perdere.	Materiale biologico del personale.	Bassa	Alta
13		Stoccaggio in magazzino prodotti finiti.		Magazzino			Le condizioni ambientali e di stoccaggio delle aree di magazzino devono essere tali da garantire che non si corrano rischi di deterioramento del materiale	Assorbimento dell'umidità e deterioramento del packaging	Bassa	Alta
14	Spedizione del prodotto	Caricamento sul mezzo di trasporto del prodotto		Spedizione		Mezzo di trasporto	Le condizioni ambientali e di stoccaggio delle aree di magazzino devono essere tali da garantire che non si corrano rischi di deterioramento del materiale	Danneggiamento e contaminazione microbiologica	Bassa	Alta
15		Nuovi libretti di istruzione		Marketing			Idonee istruzioni d'uso, pulizia e sanificazione degli oggetti	Incompleta o non idonea informazione.		
16		Libretti di istruzione Preesistenti		Marketing			Verifica Idonee istruzioni d'uso, pulizia e sanificazione degli oggetti	Incompleta o non idonea informazione.		
17		Igiene e formazione del personale		Qualità			Il personale non deve compromettere le condizioni generali di igiene.	Materiale biologico del personale.	Bassa	Alta

Rischio	Misura di controllo preventiva	CCP	Limiti critici	Monitoraggio	Correzione	Azioni correttive	Registrazione
Basso Basso Basso	Verifica dei criteri igienici sul prototipo. Idoneità dei materiali a contatto alimentare .	Angoli morti o zone di ristagno. Prova tamponi dopo procedura di lavaggio.	Rispetto dei limiti di migrazione per ogni specifico materiale DM di 21/03/73. Presenza di cariche batteriche.	Verifica del prototipo simulando un utilizzo e una procedura di pulizia. Prova tamponi dopo procedura di lavaggio.	Modifica del progetto.	Revisione del progetto	Archiviazione progressiva dei progetti.
Medio Medio Medio	Idoneità dei materiali a contatto alimentare.	Angoli morti o zone di ristagno. Prova tamponi dopo procedura di lavaggio.	Rispetto dei limiti di migrazione per ogni specifico materiale DM di 21/03/73. Presenza di cariche batteriche.	Verifica del prototipo simulando un utilizzo e una procedura di pulizia. Prova tamponi dopo procedura di lavaggio.	Modifica dei progetti.	Revisione dei progetti	Archiviazione progressiva dei progetti.
Alto	Dichiarazione di conformità dei materiali. Richiesta della documentazione che attesti idoneità del materiale a contatto con forniture alimentari	Test report di idoneità del materiale rilasciato dal fornitore	Tracciabilità e idoneità dei materiali a contatto. Reg. N 1935/2004.	Richiesta della documentazione per ogni lotto o fornitura. Mantenimento dei requisiti nelle successive forniture o lotti.	Completamento della documentazione fornita.	Non procedere all'ordine della merce. Confronto con il fornitore non il ripetersi del problema	Archivio della documentazione.
Basso	Verifica della documentazione per ogni capitolato fornitura.	Test report di idoneità del materiale rilasciato dal fornitore	Tracciabilità e idoneità dei materiali a contatto. Reg. N 1935/2004.	Richiesta della documentazione per ogni lotto o fornitura. Mantenimento dei requisiti chimico-fisici nelle successive forniture o lotti.	bloccare la commessa ed eventuale reso. Verifica tra le diverse documentazioni fornite.	Responsabilizzare il fornitore. Confronto con il fornitore non il ripetersi del problema	Archivio della documentazione.
	Verifiche periodiche interne	Documentazione	Tracciabilità e idoneità dei materiali a contatto. Reg. N 1935/2004.	Pianificazione continua interno	Audit Aggiornamento della procedura	Modifica delle procedure	Archivio della documentazione.
	Ispezione dell'integrità e della conformità dell'imballaggio e verifica della conformità della materia prima.	Codifica e registrazione del lotto produttivo		Per ogni ordine ricevuto.	Modifica della misura di controllo	Restituzione della merce non idonea.	Registrazione della merce difettosa
	Ispezione dell'integrità e della conformità dell'imballaggio e verifica della conformità della materia prima.	Codifica e registrazione del lotto produttivo		Per ogni ordine ricevuto.	Modifica della misura di controllo	Restituzione della merce non idonea.	Registrazione della merce difettosa
	Ispezione delle condizioni igieniche del luogo di stoccaggio e ispezione dell'integrità delle confezioni.	Confezione e luogo di stoccaggio.	Presenza di muffe, polvere o roditori.	Per ogni ordine ricevuto.	Verifica di perdite o infiltrazioni di acqua, verifica di aperture verso l'esterno.	Ripristino delle condizioni igieniche e/o cambio del luogo di stoccaggio.	Registrazione delle azioni correttive
Basso	Richiesta al fornitore di eventuali limitazioni quantitative in funzione delle sostanze utilizzate nella formulazione del lubrificante.		La normativa nazionale non stabilisce una quantità massima di lubrificante per unità di superficie, né specifica nel dettaglio quali sostanze siano utilizzabili.		Intervenire nella fase di lavaggio.	Cambio del lubrificante e/o delle quantità adoperate.	
Basso	Applicazione del piano di manutenzione		Rischio di incendio per la fase di lavorazione e sicurezza dell'operatore Non rispetto delle manutenzioni ordinarie e straordinarie	Verifica visiva programmata Schede tecniche di manutenzione dell'impianto	Modifica parametri macchina Intervenire nella fase di lavaggio.	Revisione scheda parametri macchina Revisione scheda manutenzione.	Registrazione dei dati macchina Archiviazione della scheda di manutenzione
Basso	Verifica e controllo dei pre-requisiti	Imballo primario.					
Basso	Ispezione delle condizioni igieniche del luogo di stoccaggio e ispezione dell'integrità delle confezioni.	Imballaggio e Confezione	Presenza di muffe, polvere o insetti.	Una volta al mese	Segnalare le eventuali perdite o infiltrazioni di acqua, verifica di aperture verso l'esterno.	Riparazioni strutturali e cambio della zona adibita allo stoccaggio.	Registrazione delle azioni correttive.
Basso	Ispezione del livello di igienicità del mezzo di trasporto	La presenza di residui chimici, organici o altre evidenti tracce di possibile contaminazione.		Verifica visiva del mezzo ad ogni carico.	Comunicare la non idoneità del mezzo al cliente.	Pulizia del mezzo o la sostituzione dello stesso	Registrazione delle autorizzazioni di carico da parte del cliente.
	Impostazione e definizione di istruzioni base.		Istruzioni non sufficienti o mancanti.	Indicare la data di stesura e di esecuzione del documento	Aggiornamento del manuale di istruzione	Aggiunta delle informazioni mancanti	Data e/o numero progressivo dei documenti.
	Coerenza delle impostazioni e definizioni delle istruzioni base.		Istruzioni non sufficienti o mancanti.	Riportare le date di aggiornamento delle documentazioni.	Aggiornamento del manuale di istruzione e comunicazione delle nuove informazioni sul sito internet	Aggiornamento delle informazioni all'utente	Data e/o numero progressivo dei documenti.
Basso	Protocollo di registrazione dell'attività di formazione.			Accertamento visivo della condotta del personale	Modifica del protocollo di registrazione dell'attività di formazione.		Registrazione scritta dell'attività di formazione.