

# **“ DISTILLERIA BARTIN S.R.L. ”**

## **Piano di Autocontrollo Alimentare**

*secondo il Sistema HACCP*

*Ai sensi del REG. CE 852/2004 e del REG. CE 178/2002*

### **Linea di produzione vinaccia**

Sede Legale: Via V.N.De Nicolo'n. 29 – BARI -

Sede Operativa: Area P.I.P. S.Basilio (Mottola) -TARANTO-

Edizione 01 del 16/01/2020

Revisione 01 del 01/07/2020

Verificato

Approvato

\_\_\_\_\_  
Il Responsabile Autocontrollo

\_\_\_\_\_  
La Direzione

*Documento elaborato da:*

**SLILAB SRL STUDIO DI CONSULENZA SANITARIA - LABORATORIO  
DI ANALISI CHIMICHE E MICROBIOLOGICHE DI ALIMENTI -**

Sede Legale e Direzione: P.zza Papa Giovanni Paolo II n. 8 - Noci (BA)

Tel. 0804977138 - Fax 0808494738 E-mail: [slilabsrl@gmail.com](mailto:slilabsrl@gmail.com)

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## **SEZIONE 1: PROCEDURE DI PREREQUISITO**

1. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI	pag. 6
2. PROCEDURA DI PULIZIA ORDINARIA E STRAORDINARIA	pag. 8
3. PROCEDURA DI CONTROLLO UMIDITA' RELATIVA DELLA VINACCIA	pag. 10
4. PROCEDURA DI CONTROLLO ANIMALI INFESTANTI	pag. 11
5. PROCEDURA DI GESTIONE PRODOTTI NON CONFORMI	pag. 13
6. PROCEDURA CONTROLLO IGIENICO – SANITARIO SUL PERSONALE	pag. 15
7. PROGRAMMA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE IN MATERIA DI IGIENE	pag. 17
8. PROCEDURA DI CONTROLLO DELL' ACQUA IN USCITA DAL DEPURATORE	pag. 18
9. PROCEDURA DI GESTIONE DEI RIFIUTI E DEI REFLUI DI PRODUZIONE	pag. 19
10. PROCEDURA DI MANUTENZIONE STRUTTURE E IMPIANTO	pag. 21
11. PROCEDURA DI RINTRACCIABILITA' E ATTRIBUZIONE LOTTI	pag. 23
12. PROCEDURA DI TARATURA ATTREZZATURE	pag. 25
13. PROCEDURA DI VERIFICA DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO	pag. 26

## **SEZIONE 2: Piano H.A.C.C.P.**

### **1 FASI PRELIMINARI**

1.1 Dati identificativi dell'azienda	pag. 27
1.2 Organigramma aziendale	pag. 27
1.3 Mandato direzione	pag. 28
1.4 Dichiarazione di responsabilità	pag. 28
1.5 Creazione gruppo di lavoro HACCP e metodologia	pag. 30
1.6 Definizione degli obiettivi del piano H.A.C.C.P.	pag. 31
1.7 Prescrizioni legislative di riferimento	pag. 32
1.8 Termini e Definizioni	pag. 33
1.9 Identificazione planimetrica dei locali di lavoro	pag. 35
1.10 Descrizione dell'attività	pag. 37
1.11 Requisiti dei locali e impianti sanitari	pag. 38
1.12 Definizione dei Diagrammi di Flusso e verifica sul posto	pag. 39

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## 2. I PRINCIPI H.A.C.C.P.

2.1 Analisi dei pericoli	pag. 41
2.2 Individuazione dei punti critici e dei punti critici controllo	pag. 41
2.3 Matrice dell'Autocontrollo per ogni fase	pag. 45

## **SEZIONE 3: SCHEDE DI REGISTRAZIONE- ALLEGATI**

### **SEZIONE 3: SCHEDE DI REGISTRAZIONE- ALLEGATI**

- ALL. N.1 Scheda di registrazione Umidita' relativa prodotti in entrata
- ALL.N. 2 Scheda di lavorazione
- ALL.N. 3 Scheda di produzione vinaccia
- ALL.N. 4 Scheda di registrazione dei fornitori
- ALL.N. 5. Scheda di registrazione non conformita'
- ALL.N. 6 Scheda di registrazione taratura
- ALL.N. 7 Elenco dei prodotti di pulizia /disinfezione
- ALL.N. 8 Scheda di manutenzione attrezzature
- ALL.N. 9 Dotazione di divise da lavoro ai dipendenti
- ALL.N.10 Scheda di ritiro-richiamo prodotti non conformi
- ALL.N.11 Piano annuale di campionamento
- ALL.N.12 Scheda di registrazione analisi di laboratorio
- ALL.N.13 Verbale di verifica annuale del Piano di Autocontrollo

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

## REVISIONI

### SEZIONE 1: PROCEDURE DI PREREQUISITO

DATA REVISIONE	PARAGRAFO	PROCEDURA	PAGINA	N. e TITOLO
				1.Procedura di selezione e verifica dei fornitori
				2.Procedura di pulizia e sanificazione
				3.Procedura di controllo dell'umidità relativa della vinaccia
				4.Procedura di controllo degli animali infestanti e indesiderati
				5.Procedura di gestione prodotti non conformi
				6.Procedura di controllo igienico - sanitario del personale
				7.Programma di formazione del personale in materia di igiene alimentare
				8.Procedura di controllo dell'acqua in uscita dal depuratore
				9.Procedura di gestione rifiuti e reflui di lavorazione
				10 Procedura di manutenzione delle strutture e dell'impianto
				11.Procedura di rintracciabilità e attribuzione lotti
				12. Procedura di taratura delle attrezzature
				13.Procedura di verifica del Piano di Autocontrollo

### SEZIONE 2: PIANO H.A.C.C.P.

DATA REVISIONE	PARAGRAFO	TITOLO	PAGINA	TITOLO
				Fasi preliminari
				I principi H.A.C.C.P.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

### **SEZIONE 3: SCHEDE DI REGISTRAZIONE –ALLEGATI-**

<b>DATA REVISIONE</b>	<b>TITOLO</b>
	ALL. N.1 Scheda di registrazione Umid.' relativa prodotti in entrata
	ALL.N. 2 Scheda di lavorazione
	ALL.N. 3 Scheda di produzione vinaccia
	ALL.N. 4 Scheda di registrazione dei fornitori
	ALL.N. 5. Scheda di registrazione non conformita'
	ALL.N. 6 Scheda di registrazione taratura
	ALL.N. 7 Elenco dei prodotti di pulizia /disinfezione
	ALL.N. 8 Scheda di manutenzione attrezzature
	ALL.N. 9 Dotazione di divise da lavoro ai dipendenti
	ALL.N.10 Scheda di ritiro-richiamo prodotti non conformi
	ALL.N.11 Piano annuale di campionamento
	ALL.N.12 Scheda di registrazione analisi di laboratorio
	ALL.N.13 Verbale di verifica annuale del Piano di Autocontrollo

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## **SEZIONE 1: PROCEDURE DI PREREQUISITO**

### **1.PROCEDURA DI SELEZIONE E QUALIFICA DEI FORNITORI**

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

#### **1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

La presente Procedura definisce i criteri generali da rispettare per la selezione e qualifica dei fornitori di approvvigionamento del sottoprodotto “vinaccia di uva da vino e da mensa” , della ditta “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”

#### **2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO**

Responsabile della predisposizione , dell’attuazione della procedura e delle necessarie verifiche è il responsabile HACCP.

#### **3. MODALITÀ OPERATIVE**

La scelta dei fornitori nella azienda “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” avviene secondo criteri opportunamente predeterminati , individuati in funzione dell’oggettiva realtà aziendale.

Al riguardo vengono presi in considerazione :

- 1) criteri di ordine qualitativo
- 2) criteri di servizio

Il responsabile HACCP , dichiara che l’approvvigionamento delle vinaccia, avviene in massima parte da cantine dislocate in Puglia. Il conferimento delle vinacce si concentra da settembre a dicembre, la lavorazione per ogni campagna vitivinicola deve avvenire entro luglio del successivo anno.

L’azienda si accerta che le vinacce provengano da cantine regolarmente autorizzate , verificate attraverso l’acquisizione di documentazione prodotta dal fornitore.

Nell’ambito di questi criteri, si ritiene opportuno verificare l’idoneità dei mezzi impiegati per il trasporto e quindi l’esistenza di apposita autorizzazione al trasporto di sostanze alimentari , con l’esclusione tassativa di possibilità di trasportare promiscuamente prodotti non compatibili da un punto di vista igienico.

Il trasporto viene effettuato mediante automezzi di proprietà delle cantine o di aziende di trasporto esterne alla “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

Inoltre sussistono criteri inerenti l’affidabilità storica dei fornitori, maturata attraverso un rapporto commerciale consolidato nel tempo.

Sulla scorta dei criteri scelti e delle verifiche effettuate l’azienda predispone un elenco dei propri fornitori., mantenuto adeguatamente aggiornato.

La merce e’ accompagnata da documento di trasporto (D.d.t) che viene firmato dagli operatori addetti al ricevimento e costituisce un documento ufficiale, in quanto comprova l’avvenuta consegna della merce e altre indicazioni riguardanti la merce, utili all’atto del controllo della fornitura:

- denominazione della cantina
- peso netto della vinaccia
- tipologia di vinaccia ( uva da vino o da mensa)
- data e ora del carico del mezzo di trasporto

Dal momento in cui firma il D.d.t , il ricevente diventa responsabile della merce che ha ritirato, e corresponsabile in caso di irregolarità più o meno gravi, commesse dalla cantina. Nel caso si predisponga per “il non ritiro” della fornitura o di parte di essa si compila il modulo di registrazione NON CONFORMITA’ come documentazione da custodire agli atti e la “ bolla di reso merce “ da consegnare al trasportatore insieme alla merce resa

#### 4 .VALUTAZIONE PROCEDURA

L’efficacia della procedura viene valutata attraverso la mancanza di “non conformità.”

#### 5. DOCUMENTAZIONE

Scheda di registrazione dei fornitori ALL. N.4

Documenti di accompagnamento

Scheda di registrazione non conformità ALL. N.5

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

## 2. PROCEDURA PER PULIZIA E DISINFEZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

### 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente Procedura definisce i criteri generali da rispettare nell'eseguire l'operazione di pulizia, con la quale si provvede ad eliminare lo sporco residuo presente nell'impianto, nelle vasche di stoccaggio, nella area di lavorazione e nei servizi igienici dell'azienda “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”

### 2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO

Responsabile dell'attuazione della presente procedura e della predisposizione delle necessarie verifiche di attuazione è il responsabile HACCP.

### 3. MODALITÀ OPERATIVE

#### Aree di lavorazione

A fine ciclo produttivo, l'operaio di turno, interviene rimuovendo con spazzatrice i residui di prodotti dai pavimenti. Tale operazione di routine non viene registrata.

#### Procedura di pulizia di impianto e vasche di stoccaggio

A fine ciclo produttivo, l'operatore addetto verifica le condizioni igieniche dell'impianto e delle vasche di stoccaggio mediante ispezione visiva e olfattiva, e rimuove gli eventuali residui di prodotti con idro-pulitrice a mezzo di acqua fredda e idrato di sodio al 30%.

#### Procedura di pulizia servizi igienici, spogliatoi, uffici

1. Pulizia dei pavimenti con spazzatrice
2. Pulizia del pavimento con stracci e detersivo
3. Pulizia dei lavandini con detersivi sanificanti
4. Risciacquo con acqua fredda



“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

Il prodotto idrossido di sodio utilizzato per il lavaggio dell'impianto e' conservato in locale idoneo , non viene travasato in contenitori o recipienti che non siano contraddistinti da una etichetta che consenta di identificare il contenuto in modo chiaro ed inequivocabile.

Tabella descrittiva attivita' detersioni e sanificazioni

<b>PUNTO DI INTERVENTO</b>	<b>PRODOTTO</b>	<b>FREQUENZA</b>	<b>MODALITA'</b>
Impianto di produzione	Idrossido di sodio	dopo ogni ciclo produttivo	Lavaggio meccanico con soluzione di acqua e idrossido di sodio al 30 % Risciacquo finale
Vasche di stoccaggio	Acqua	dopo ogni utilizzo	Idro-pulitrice
Servizi igienici	Detergente, disinfettante cloro attivo o detergente disinfettante a base di sali di ammonio	2 volte a settimana	Detersione con spugne e prodotto detergente disinfettante, risciacquo con acqua e asciugatura

#### 4. VALUTAZIONE PROCEDURA

L'operatore verifica visivamente l'igiene dell'impianto, delle vasche, delle aree e dei servizi igienici

Non si ritiene necessario effettuare registrazioni degli interventi di pulizia e disinfezione, e della loro verifica, in quanto tali procedure sono frequenti e di routine.

#### 5. DOCUMENTAZIONE

Schede tecniche dei prodotti detergenti e schede tossicologiche.

Scheda di registrazione non conformità. ALL. N.5

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

### 3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELL'UMIDITA' RELATIVA DEI VINACCIOLI DELLA BUCCIA D'UVA ESSICCATA.

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

#### 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente Procedura definisce i criteri generali da rispettare nell'eseguire l'operazione di controllo dell'umidità relativa nei sottoprodotti essiccati in uscita per assicurare il rispetto dei parametri di processo.

#### 2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO

Responsabile della attuazione della procedura e' l'operatore tecnico di turno.

#### 3. MODALITÀ OPERATIVE

I campioni da esaminare vengono trasportati in laboratorio in contenitori chiusi.  
La misura strumentale dell'umidità relativa avviene mediante due tipi di approccio:

1. Mediante termobilancia automatica.

Questo strumento da' il risultato in un tempo relativamente breve, in quanto ferma automaticamente l'analisi quanto raggiunge la stabilizzazione del peso.

2. Mediante il metodo basato sull'evaporazione in stufa a 105° C.

In tal caso si pesa una quantità di circa 50 g. di campione, su un piattello di alluminio, e si lascia in stufa a 105°C per due ore, ad aria termoregolata.

Dopo si lascia raffreddare e si calcola la % di umidità per differenza di peso con la prima pesata. L'operatore di turno verificato il tasso di umidità effettua le opportune impostazioni sull'impianto al fine di ottenere il valore dell'umidità richiesta.

L'intervallo di riferimento dell'umidità è 5 -12 %. Per valori < 5 % l'operatore non interviene, per valori > 12% provvede a ripetere il trattamento di essiccazione.

#### 4. VALUTAZIONE PROCEDURA

L'efficacia della procedura viene valutata attraverso la mancanza di non conformità.

#### 5. DOCUMENTAZIONE

Schede di lavorazione ALL.N.2

Scheda di registrazione non conformità ALL.N.5

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

#### **4. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI**

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Attività di prevenzione e lotta agli animali infestanti
4. Generalità su tipologie di infestanti
5. Valutazione procedura
6. Documentazione

##### **1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

La presente Procedura definisce i criteri generali da rispettare nell'eseguire i controlli degli animali indesiderati nell'azienda "DISTILLERIA BARTIN S.R.L." provvedendo a prevenire le fonti di contaminazione.

##### **2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO**

Responsabile dell'attuazione della presente procedura e della predisposizione delle necessarie verifiche di attuazione e' il responsabile HACCP.

##### **3. ATTIVITA' DI PREVENZIONE e LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI**

La lotta agli animali infestanti che si rende necessaria a priori come misura preventiva, viene attuata mediante sistemi passivi che comprendono i seguenti interventi :

- corretta manutenzione della struttura dell'edificio
- assenza di fessure nei raccordi tra porte e pavimenti o pareti
- corretta manutenzione delle aree esterne, con taglio periodico della vegetazione spontanea e l'allontanamento di ogni materiale di scarto dall'area perimetrale

##### **4. GENERALITA' SU TIPOLOGIE DI INFESTANTI**

Con il termine di "disinfestazione" si intende la lotta mirata contro gli animali infestanti  
Si possono individuare tre tipologie differenti di infestanti:

1. Infestazioni da roditori (topi,ratti ecc.)
2. Infestazioni da insetti volanti (mosche, vespe, moscerini ecc.)
3. Infestazioni da insetti striscianti (blatte, vermi,formiche, lombrichi ecc)

Questi animali possono trasportare germi o essere ritrovati morti pertanto rappresentano non solo un rischio microbiologico, ma anche un rischio chimico.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

L'azienda “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” per controllare gli animali infestanti, ha incaricato una ditta esterna specializzata, autorizzata, trattasi della ditta “EUROSAN” di Grottaglie che esegue interventi periodici per la predisposizione e l’attuazione di un piano di prevenzione e di un efficace programma di difesa dalle infestazioni sia nelle aree coperte che scoperte dello stabilimento.

La ditta in questione garantisce all’azienda

- copia del contratto di disinfestazione stipulato
- schede tecniche dei prodotti chimici utilizzati, (sostanze ratticide e insetticide) la concentrazione, la dislocazione, la metodologia e la frequenza di applicazione
- una mappa dettagliata dell’allocazione delle esche numerate
- report riportante le modalità e la frequenza delle operazioni di ispezione tese a verificare l’efficacia del programma di prevenzione e difesa dalle infestazioni

## 5.MONITORAGGIO

Il monitoraggio prevede sistematica e regolare ispezione visiva di tutte le aree dello stabilimento al fine di rilevare la possibile presenza di infestanti e loro tracce .  
Non si ritiene necessario effettuare registrazioni delle ispezioni visive effettuate dal personale di turno.

## 6.VALUTAZIONE PROCEDURA

L’efficacia della procedura viene valutata attraverso la mancanza di non conformità

## 7. DOCUMENTAZIONE

Copia del contratto di disinfestazione con ditta autorizzata  
Report di intervento con esiti  
Scheda di registrazione non conformità ALL.N.5

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

## 5. PROCEDURA DI GESTIONE DEI PRODOTTI NON CONFORMI

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

### 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente Procedura si applica nel caso in cui un prodotto finale presenti una difformità rispetto alle caratteristiche attese, pertanto si deve provvedere al ritiro richiamo del prodotto in questione dal circuito distributivo dell'azienda “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Per RITIRO si intende qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente volta ad impedire la distribuzione e l'offerta al consumatore di un prodotto non conforme al requisito di sicurezza.

Per RICHIAMO si intende qualsiasi misura del ritiro del prodotto da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

### 2. RESPONSABILITA' E AUTORITA' DEL PERSONALE COINVOLTO

Responsabile dell'attuazione della presente procedura e della predisposizione delle necessarie verifiche di attuazione e' il responsabile HACCP.

### 3. MODALITA' OPERATIVE

La necessità di procedere al ritiro /richiamo del prodotto potrebbe attivarsi attraverso i seguenti canali informativi:

- segnalazione o prescrizione da parte dell'Autorità Competente
- segnalazione da parte della cantina fornitrice
- evidenza di non conformità nel corso dei controlli effettuati dal produttore

L'azienda per garantire il ritiro dei prodotti non conformi provvede al più presto a :

- individuare il lotto di produzione non conforme
- segregare i prodotti a rischio ( identificati come “merce non conforme” ed isolati in modo sicuro ) ancora presenti nello stoccaggio
- informare le autorità competenti (ASL) dell'attivazione della procedura di ritiro/richiamo
- Identificare detti prodotti con apposito cartello, specificando le motivazioni per le quali non possono essere utilizzati.

I prodotti non conformi vengono declassati anche dal punto di vista contabile.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

<p><i>PRODOTTO NON CONFORME NON DESTINATO ALL' USO</i></p> <p><i>Data</i> _____</p> <p><i>Firma</i> _____</p>
---

#### 4.VALUTAZIONE PROCEDURA

L'efficacia della procedura viene valutata attraverso la mancanza di non conformità

#### 5.DOCUMENTAZIONE

Scheda di registrazione dei fornitori ALL.N.4

Elenco dei clienti

Scheda di ritiro/richiamo prodotti non conformi ALL.N.10

Scheda di registrazione non conformità ALL.N.5

“ <b>DISTILLERIA BARTIN S.R.L.</b> ” <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)</b> “	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## **6. PROCEDURA DI CONTROLLO IGIENICO SANITARIO DEL PERSONALE**

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Aspetti comportamentali del personale
4. Protocollo lavaggio mani
5. Valutazione procedura
6. Documentazione

### **1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

La presente Procedura definisce i criteri generali da far rispettare al personale operante nell'azienda “ DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” durante le varie fasi dell' attività lavorativa, per assicurare la prevenzione delle problematiche infettive.

### **2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO**

Responsabile dell'attuazione della presente procedura e della predisposizione delle necessarie verifiche di attuazione è il responsabile HACCP.

### **3. ASPETTI COMPORTAMENTALI DEL PERSONALE**

Per il personale operante valgono le seguenti prescrizioni :

1. Depositare indumenti civili ed altri oggetti di uso personale, esclusivamente nello spogliatoio.
2. Sfilarsi e riporre oggetti quali: orologi da polso, braccialetti, anelli e simili (ad esclusione la fede nuziale liscia).
3. Indossare correttamente gli indumenti di lavoro, solo dopo averne accertato il buono stato di pulizia.
4. Le divise da lavoro comprendono:
  - pantaloni e giubbotto
  - mascherine
  - calzature antinfortunistiche
  - guanti
5. Gli indumenti devono essere utilizzati solo all'interno del locale di lavoro e non usati come indumenti civili.
6. Il copricapo non è utilizzato in quanto non si effettua confezionamento.
7. Le calzature devono essere mantenute in idonee condizioni igieniche e devono essere utilizzate solo all'interno del locale di lavoro.
- 8 Gli armadietti vanno lasciati puliti ed in ordine, bisogna avere cura di non lasciare scarpe in giro, ma esse vanno riposte nell'apposito scomparto dell'armadio.

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

9. Gli indumenti da lavoro devono essere cambiati spesso (in funzione anche dell'intensità dell'attività lavorativa o incidenti particolari).

Il Lavaggio delle divise deve avvenire alla frequenza stabilita utilizzando acqua calda a temperatura di almeno 60°C utilizzando un detersivo disinfettante/battericida (es. napsan, candeggina, o simile) e prestando attenzione per cercare di lavare questi indumenti separatamente dai comuni abiti civili.

#### **4. PROTOCOLLO DI LAVAGGIO DELLE MANI**

##### **LAVARE FREQUENTEMENTE LE MANI SOPRATTUTTO**

- Appena giunti sul posto di lavoro , dopo cambio divisa, all' inizio del servizio
- dopo aver usato i servizi igienici
- prima di riprendere il lavoro
- dopo aver manipolato i rifiuti
- dopo aver toccato imballaggi, superfici, o utensili sporchi
- dopo aver mangiato, tossito, starnutito, portando la mano davanti alla bocca

##### **LAVAGGIO DELLE MANI**

- utilizzare un sapone liquido
- regolare la temperatura dell'acqua intorno a 40-45 °C
- sfregare vigorosamente le mani e gli avambracci
- risciacquare con abbondante acqua
- asciugare con panno carta o ad aria calda
- smaltire la carta nel cestino evitando di toccarlo

##### **DIVIETI**

- Il fumo e il mangiare sono rigorosamente vietati durante le fasi lavorative
- E' vietato lavorare senza aver protetto tagli, infezioni, foruncoli con cerotti e appositi guanti di gomma.

#### **5.VALUTAZIONE PROCEDURA**

Il responsabile HACCP assicura che gli addetti mettano in pratica le regole di igiene riportate richiamandoli all'osservanza delle stesse in caso di mancata applicazione

#### **6.DOCUMENTAZIONE**

Registro del personale

Scheda di registrazione non conformità ALL.N.5



“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

## **7. PROGRAMMA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE IN MATERIA DI IGIENE**

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

### **1.SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

La presente Procedura ha come oggetto l’addestramento e la formazione impartita al personale operante nell’azienda “ DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” per assicurare il rispetto delle conoscenze tecnico-sanitarie secondo la normativa vigente.

### **2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO**

Responsabile della predisposizione e attuazione dei corsi di formazione/aggiornamento al personale operante è il responsabile HACCP che si avvale della collaborazione di consulenti esterni esperti di igiene, incaricati SLILAB S.r.l.

### **3. MODALITÀ OPERATIVE**

Il personale operante nell’azienda “ DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” assolve all’obbligo formativo previsto dalla L. R. n. 22 del 24.07.07 e R.R. 05/05/08 che abolisce i libretti di idoneità sanitaria partecipando a un corso di informazione /formazione di base con validità di 4 anni regolarmente rinnovato mediante aggiornamenti , gestiti con le medesime modalità previste per il corso di base. Il Direttore Tecnico predispone in ottica HACCP il corso di addestramento svolto all’interno dell’azienda, finalizzato a rendere consapevoli gli operatori delle mansioni svolte e della documentazione da predisporre e custodire. Nel caso di assunzione di nuovo personale viene assicurata la formazione e l’addestramento necessari. Tutte le attività di formazione sono regolarmente documentate e archiviate e contengono informazioni:, come data di svolgimento, argomenti trattati, nome e firma docente, nomi e firme partecipanti, documenti e opuscoli informativi qualora distribuiti

### **4. VALUTAZIONE PROCEDURA**

L’efficacia formativa è valutata sul campo, correggendo i comportamenti scorretti del personale da parte del Direttore Tecnico aziendale.

### **5. DOCUMENTAZIONE**

Attestati di formazione/aggiornamento

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## **8. PROCEDURA DI CONTROLLO DELL'ACQUA IN USCITA DAL PROCESSO DI DEPURAZIONE**

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione della procedura
5. Documentazione

### **1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

La presente Procedura definisce i criteri generali da rispettare per i controlli della idoneità allo scarico della acqua reflua depurata sec. D. Lgs. 152/06 e i controlli dell'acqua utilizzata ai fini sanitari nell'azienda “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”

### **2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO**

Responsabile della predisposizione e dell'attuazione della procedura e delle necessarie verifiche è il responsabile HACCP.

### **3. MODALITÀ OPERATIVE**

Per quanto riguarda l'approvvigionamento idrico, l'acqua impiegata nel processo di produzione, nelle operazioni di detersione dell'impianto e dei silos proviene dal pozzo artesiano di cui l'azienda possiede la concessione. Di quest' acqua vengono effettuate analisi semestrali per escludere la presenza di microrganismi patogeni (E. Coli, Coliformi fecali) presso laboratori esterni certificati. L'acqua utilizzata per i servizi igienici e le pulizie in generale subisce un trattamento di potabilizzazione , per osmosi inversa, che ne assicura la qualità igienico-sanitaria. Le acque depurate vengono inviate nel Canale Franco così come previsto dal titolo autorizzativo e vengono giornalmente controllate dal laboratorio interno, mentre con cadenza bimensile i controlli analitici sono affidati ad un laboratorio esterno accreditato per accettarne i requisiti di scarico secondo il D. Lgs. 152/06. In caso di non conformità si richiederà l'intervento tecnico esterno per la valutazione dell'efficacia dell'impianto.

### **4. VALUTAZIONE PROCEDURA**

L'efficacia della procedura viene valutata attraverso la mancanza di non conformità

### **5. DOCUMENTAZIONE**

- Registro di controlli analitici interni
- Rapporti di prova analisi di laboratorio
- Scheda di registrazione non conformità' ALL.N.5

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## **9. PROCEDURA DI GESTIONE RIFIUTI E REFLUI DI PRODUZIONE**

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione della procedura
5. Documentazione

### **1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

La presente Procedura definisce i criteri generali da rispettare per la gestione dei rifiuti e dei reflui prodotti nell'azienda "DISTILLERIA BARTIN S.R.L."

### **2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO**

Responsabile della predisposizione e dell'attuazione della procedura e delle necessarie verifiche è il responsabile HACCP.

### **3. MODALITÀ OPERATIVE**

La carta e gli imballi da rifiuto (cartone, plastica), così come il vetro o gli scarti delle operazioni di manutenzione (ferro e acciaio CER 17.04.05) sono depositati negli appositi contenitori e gli stessi muniti di cartelli identificativi. Sono poi smaltiti presso ditte esterne autorizzate. Negli uffici si effettua la raccolta differenziata e smaltita secondo le disposizioni comunali.

L'operazione di raccolta e rimozione dei rifiuti accumulati avviene ogni qualvolta si rende necessaria.

Le acque reflue prodotte nel ciclo produttivo della "DISTILLERIA BARTIN S.R.L." vengono stoccate in silos prima dell'avvio all'impianto di depurazione interno all'azienda, regolarmente autorizzato, dal quale vengono convertite in biogas. Il biogas è inviato ad un cogeneratore per la produzione di energia elettrica che viene rimessa in rete.

La zona di stoccaggio dei reflui liquidi è costituita da una soletta in c.a. impermeabilizzata con sottostante telo in HOPE per evitare eventuali dispersioni nel terreno sottostante, ed è dotata di canaletta di raccolta delle acque.

Le più importanti misure di protezione ambientale adottate per lo stoccaggio dei fanghi prodotti dalla "DISTILLERIA BARTIN S.R.L." sono:

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

- una griglia di sicurezza , per la raccolta di eventuale percolato provenienti dalla zona di stoccaggio fanghi, con recapito in vasca di accumulo a tenuta e invio all'impianto di depurazione. La griglia e' stata realizzata lungo un lato essendo la
- zona di stoccaggio realizzata in pendenza verso il lato in cui c'e' la griglia , mentre gli altri tre lati presentano un muro in c. a. impermeabilizzato dell'altezza di m. 2,50, su tali muri in c.a. e' ancorata la struttura metallica di copertura per proteggere la zona stoccaggio dalle acque piovane.  
installazione di telo in HOPE dello spessore di mm 2 posto al di sotto della platea in c.a. nella zona di stoccaggio reflui liquidi in modo tale da impedire infiltrazioni sul suolo o nel sottosuolo.

Il trasporto dei fanghi dal sito di stoccaggio provvisorio ai punti finali di utilizzo , si effettua nel rispetto della vigente normativa tecnica ed amministrativa, a mezzo di camion ribaltabili o container montati su camion o rimorchi.

Lo scarico finale delle acque trattate dall'impianto di depurazione dell'impianto della “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” avviene in acque superficiali e precisamente nel Canale Franco in cui vengono convogliate sia le acque di sgrondo dei terreni agricoli adiacenti che le acque meteoriche della vicina Autostrada A/4 e della Strada Provinciale Mottola-Laterza.

Le emissioni in atmosfera (fumi) derivanti dal processo di essiccazione, prima dell'uscita, vengono trattati in apposito impianto di depurazione di fumi mediante l'installazione di filtro elettrostatico ad umido e passano attraverso un camino alto circa 38 m.

#### 4.VALUTAZIONE PROCEDURA

L'efficacia della procedura viene valutata attraverso la mancanza di non conformità

#### 5.DOCUMENTAZIONE

Scheda di registrazione non conformita' ALL.N.5

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

## **10.PROGRAMMA DI MANUTENZIONE DELLE STRUTTURE E DELL’IMPIANTO**

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

### **1.SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

La presente Procedura definisce le modalità’ con le quali si assicura il mantenimento delle condizioni di idoneità delle strutture, degli impianti rispetto alla loro funzionalità produttiva, in modo da prevenire l’insorgenza di possibili cause di contaminazione dei prodotti finali.

### **2.RESPONSABILITA’ E AUTORITA’ DEL PERSONALE COINVOLTO**

Responsabile dell’attuazione della presente procedura è il responsabile HACCP.

### **3.MODALITA’ OPERATIVE**

#### **LA MANUTENZIONE ORDINARIA**

Si adotta la manutenzione ordinaria, prevista da fabbricante che consiste nella lubrificazione periodica delle parti meccaniche. La stessa è effettuata da un meccanico regolarmente assunto dall’azienda. Le manutenzioni sono registrate su apposito registro e nel caso l’operatore rilevi il malfunzionamento di alcuni dispositivi, ne da’ prontamente comunicazione al Direttore dello stabilimento.

#### **LA MANUTENZIONE STRAORDINARIA**

Avviene in caso di necessità e riguarda interventi non programmabili ,operati estemporaneamente a seguito di anomalie guasti o altri inconvenienti significativi che potrebbero pregiudicare la corretta funzionalità degli impianti, mediante l’invio di apposito modulo di richiesta di intervento tecnico.

Per tali operazioni ci si avvale del personale tecnico della ditta fornitrice specializzata, che annota gli interventi effettuati rilasciando la relativa documentazione .

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## LOCALI

Gli aspetti che sono presi in considerazione riguardano :

Condizioni degli intonaci di soffitti e pareti : si controlla la comparsa di macchie di umidità o muffa , il distacco di parti del’intonaco , la presenza di crepe e buchi ecc.

Condizioni delle superfici : di pareti e pavimenti:si controlla l’usura e l’integrità.

## 4.VALUTAZIONE PROCEDURA

L’efficacia della procedura viene valutata attraverso la mancanza di non conformità

## 5. DOCUMENTAZIONE

Scheda di registrazione manutenzione attrezzature ALL. N. 8

Dichiarazione di intervento effettuato rilasciata dalla ditta esterna di manutenzione

Scheda di registrazione non conformità ALL.N.5

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## 11.PROCEDURA DI RINTRACCIABILITA' E ATTRIBUZIONE LOTTI

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

### 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente Procedura definisce i criteri generali da rispettare per l'identificazione e la rintracciabilità dei lotti al fine di poter risalire ad un determinato prodotto qualora siano state riscontrate non conformità in qualche fase del ciclo produttivo e commerciale. dell'azienda “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”

### 2. RESPONSABILITA' E AUTORITA' DEL PERSONALE COINVOLTO

Responsabile dell'attuazione della presente procedura e della predisposizione delle necessarie verifiche di attuazione e' il responsabile HACCP.

### 3. MODALITA' OPERATIVE

La vinaccia in ingresso è identificata al momento del ricevimento e resta identificata lungo il ciclo di lavorazione, dallo stoccaggio alla trasformazione, mediante documenti di accompagnamento e un sistema informatico di registrazione software (winwast.). L'identificazione dei lotti in uscita (vinacciolo e buccia d'uva essiccati), si realizza mediante l'indicazione del giorno di produzione, secondo il calendario gregoriano. E' garantito il collegamento tra i lotti identificati e la documentazione relativa (d.d.t. di vendita), immediatamente reperibile in formato cartaceo e informatico.

Ogni giorno lavorando 2000 q.li di vinaccia esausta sono prodotti il 18% di vinaccioli secchi (350 q.li circa ) e il 15% di buccia d'uva essiccata (300 q.li )da distribuire ai clienti. E' opportuno precisare che la vendita della buccia e dei vinaccioli è sfusa , non è previsto confezionamento e il numero di documenti relativi alla produzione giornaliera è quindi due al giorno.

Il sistema di rintracciabilità consente di ricavare agevolmente le seguenti informazioni:

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

#### INFORMAZIONI IN ENTRATA

- nominativo del fornitore (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento di provenienza delle materie prime)
- natura dei beni ricevuti (tipologia)
- numero di telefono, fax, e-mail e nome di un referente della ditta fornitrice in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ricevuto che non risponde ai criteri di sicurezza.

#### INFORMAZIONI IN USCITA

- nominativo del cliente ( nome,ragione sociale, indirizzo, sede legale)
- natura dei prodotti forniti al cliente (tipologia) e quantitativo
- numero di telefono, di fax , e mail e punto di contatto del cliente in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ceduto che non risponde ai criteri di sicurezza .

E' stata costruita , una rappresentazione schematica, a titolo esemplificativo, del sistema di rintracciabilità, riportata in seguito, dove vengono specificate nei dettagli, tutte le fasi della registrazione richiesta per legge.

#### 4.VALUTAZIONE PROCEDURA

L'efficacia della procedura viene valutata attraverso la mancanza di non conformità.

#### 5. DOCUMENTAZIONE

Scheda di registrazione U.R .prodotti in entrata ALL.N.1

Documentazione telematica.

Scheda di lavorazione ALL. N. 2

Documenti di accompagnamento.

Scheda di registrazione non conformità. ALL.N.5



“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

## 12. PROCEDURA DI TARATURA DELLE ATTREZZATURE

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

### 1.SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente Procedura definisce i criteri generali da rispettare per la taratura degli strumenti (stufa, termobilancia e bilancia analitica) utilizzate nella filiera produttiva dell'azienda “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.". Scopo delle operazioni e' verificare eventuali anomalie nel funzionamento delle attrezzature, imputabili alla sensibilità' degli strumenti.

### 2.RESPONSABILITA' E AUTORITA' DEL PERSONALE COINVOLTO

Responsabile della predisposizione della procedura è il responsabile HACCP.

### 3.MODALITA' OPERATIVE

La taratura periodica delle stufa utilizzata per le misura dell'umidità relativa dei campioni di sansa, viene programmata con frequenza biennale avvalendosi di un intervento tecnico della SLILAB SRL che rilascia il report di taratura con risultati, riferibilità di misure, e certificato di taratura. rilasciato dal centro metrologico. La termobilancia, con funzionamento elettronico, accompagnata da certificato di taratura della ditta fornitrice, e in caso di malfunzionamento da allarme con segnale acustico. In tali circostanze il Responsabile HACCP provvederà a contattare l'assistenza tecnica..

### 4.VALUTAZIONE PROCEDURA

L'efficacia della procedura viene valutata attraverso l'assenza di non conformità'

### 5.DOCUMENTAZIONE

Scheda di registrazione taratura ALL.N. 6  
Report di taratura  
Scheda di registrazione non conformità ALL.N.5

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

### **13. PROCEDURA DI VERIFICA DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO**

1. Scopo e campo di applicazione
2. Responsabilità e autorità del personale coinvolto
3. Modalità operative
4. Valutazione procedura
5. Documentazione

#### **1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

La presente Procedura permette di verificare la corretta applicazione di tutte le procedure contenute nel presente piano di autocontrollo al fine di valutare:

1. L'adeguatezza dei limiti critici fissati
2. L'adeguatezza delle azioni correttive
3. Il corretto funzionamento del piano di autocontrollo

#### **2. RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ DEL PERSONALE COINVOLTO**

La responsabilità dell' applicazione della presente procedura è del Responsab. H.A.C.C.P.

#### **3. MODALITÀ OPERATIVE**

L'attività di verifica è di tipo ispettivo e analitico. La visita ispettiva periodica condotta da personale tecnico incaricato SLILAB, cui il responsabile dell'azienda “DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” ha dato incarico , verifica il rispetto delle procedure presenti nel piano di autocontrollo da parte dello stesso responsabile HACCP nonché lo stato generale dello stabilimento, dal punto di vista sensoriale (es. igiene dell'ambiente di lavorazione, di stoccaggio) la tenuta registri. La verifica analitica è condotta attraverso la valutazione e la registrazione dei dati dei controlli analitici eseguiti secondo il piano di campionamento allegato dove è indicato il numero e la tipologia delle analisi da effettuare, la frequenza, i limiti da rispettare e le azioni correttive da intraprendere in caso di superamento degli stessi. Le registrazioni sono catalogate in raccoglitori e conservate per 2 anni

#### **4. VALUTAZIONE PROCEDURA**

L'efficacia della procedura viene valutata attraverso l'assenza di non conformità e risultati analitici conformi.

#### **5. DOCUMENTAZIONE**

Referti analitici

Scheda di registrazione analisi di laboratorio ALL. N. 12

Rapporto di verifica annuale del piano di autocontrollo. ALL. N. 13



<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

### 1.3 Mandato della Direzione

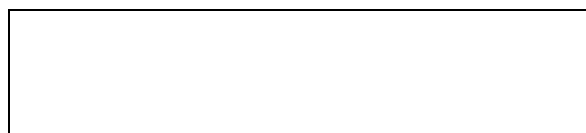
Nella redazione del Piano di Autocontrollo dell'azienda "DISTILLERIA BARTIN S.R.L." la direzione aziendale ha collaborato con i consulenti della società SLILAB s.r.l. ai quali ha affidato il compito in qualità di tecnici esterni, garantendo la fornitura della documentazione necessaria e condividendo i contenuti in ragione dell'esigenza prioritaria di una coerente e corretta applicazione dello stesso. Il Piano di Autocontrollo viene conservato all'interno dell'azienda. Le sezioni del Piano o i documenti che venissero revisionati vengono identificati con una scritta "DOCUMENTO SUPERATO" comunque conservato. E' possibile infatti revisionare singole sezioni del Piano ( Procedure, pagine ) o Allegati, rispetto al Piano completo. Il Piano e lo studio HACCP in particolare, così come i Diagrammi di flusso redatti, vengono validati dalla stesura ,con timbro data e firma del Responsabile HACCP Il tempo di archiviazione del presente P.A. è illimitato, mentre i documenti di registrazione ad esso allegati verranno conservati per almeno 2 anni.

### 1.4 Dichiarazione di responsabilità

Il Rappresentante legale aziendale Francesco Leone, presa conoscenza dei rischi specificati ed altri eventuali rischi in questo Piano di Autocontrollo non contemplati, si impegna a prendere tutte le misure necessarie per assicurare l'igiene e la sicurezza dei prodotti finali per tenere sotto controllo i punti critici individuati e risolvere le possibili non conformità. Egli, altresì, garantisce che tutte le fasi di lavorazione, sottoposte al suo controllo soddisfino i pertinenti requisiti di igiene, fissati nel Regolamento n. 852/2004/CE, rispettino i requisiti generali in materia d'igiene, nonché gli obblighi di rintracciabilità e ritiro dei prodotti non conformi di cui agli artt. 18 e 19 del Regolamento (CE) n. 178/2002

Firma \_\_\_\_\_

Timbro dell'azienda



“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

### 1.5 Creazione del Gruppo di Lavoro HACCP e metodologia

Il gruppo di lavoro HACCP risulta essere composto esclusivamente dal Direttore Tecnico aziendale che risulta essere l'OSA ai sensi del Reg. CE 852/04 che è anche il responsabile di implementazione del presente Piano di Autocontrollo coadiuvato dal responsabile HACCP e dal personale SLILAB, consulenti esterni.

<b>Componente</b>	<b>Funzione e mansione</b>	<b>Firma</b>
Dr. Francesco Leone	Rappresentante Legale	_____
Dr. Michele Lagioia	Direttore generale Direttore tecnico Responsabile di produzione	_____
Dr.ssa Angela D'Auria	Responsabile HACCP	_____
Incaricati SLILAB S.r.l. Dr. Specchia Giuseppe	Consulente tecnico esterno Effettua sopralluoghi periodici per verifiche sul campo della corretta applicazione delle procedure	_____

Il gruppo HACCP si riunisce almeno una volta all'anno e comunque qualora si verificano eventi che mutano significativamente lo stato dell'arte in merito ai cambiamenti organizzativi;

- cambiamenti nei flussi di lavorazione e nelle infrastrutture;
- significativi cambiamenti legislativi;
- specifiche richieste degli organi ufficiali di controllo;
- eventuali stati di allerta specifici legati ai prodotti;
- verifica annuale dell'efficacia del sistema HACCP.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

### **Metodologia di lavoro**

L'H.A.C.C.P. e' una metodologia di autocontrollo obbligata dai dispositivi di legge, utilizzata al fine di garantire la sicurezza igienica dei processi di lavorazione attraverso una attenta valutazione dei pericoli, e l'adozione di sistemi di controllo e misure preventive. Il metodo HACCP si compone di 7 principi fondamentali che possono essere così schematicamente riassunti:

<b>PRINCIPIO 1</b>	<b>Identificare i pericoli associati a tutte le fasi della produzione alimentare</b>
<b>PRINCIPIO 2</b>	<b>Determinare i punti critici di controllo (CCP)</b>
<b>PRINCIPIO 3</b>	<b>Stabilire i parametri da utilizzarsi come indicatori e i limiti critici che devono essere rispettati per assicurare che ogni CCP sia sotto controllo</b>
<b>PRINCIPIO 4</b>	<b>Stabilire un sistema di monitoraggio dei punti critici di controllo (CCP)</b>
<b>PRINCIPIO 5</b>	<b>Stabilire le azioni correttive da intraprendersi qualora dal monitoraggio possa emergere che un punto critico di controllo (CCP) e' fuori controllo</b>
<b>PRINCIPIO 6</b>	<b>Stabilire le procedure di verifica per confermare che il piano di autocontrollo - così come predisposto- e' valido ed efficace</b>
<b>PRINCIPIO 7</b>	<b>Predisporre una documentazione che riporti l'indicazione di tutte le procedure e le registrazioni , in coerenza ai principi del metodo e alla loro applicazione</b>

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

### **1.6 Definizione degli obiettivi del piano H.A.C.C.P.**

Con il presente Piano di Autocontrollo , oltre al rispetto delle prescrizioni del D.Lgs. n. 193/2007 e del Regolamento CE n.852/04 la Direzione aziendale si propone di raggiungere una serie di obiettivi:

- Il continuo miglioramento qualitativo dei prodotti soprattutto dal punto di vista igienico-sanitario
- Il miglioramento della formazione del personale, particolarmente sui concetti di igiene alimentare e sulla educazione e comportamenti da rispettare per il mantenimento costante dell'igiene personale.
- La riduzione dei prodotti non conformi , cioè quelli che non vengono proposti in quanto non sufficientemente sicuri sotto il profilo igienico-sanitario
- Con il raggiungimento di tali risultati , un aumento della fedeltà dei propri clienti.

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

## 1.7 Prescrizioni legislative di riferimento

Il presente piano di autocontrollo fa riferimento al metodo HACCP di cui alla commissione del Codex Alimentarius 1993 (FAOWHO)

<b>–IL QUADRO NORMATIVO GENERALE DI RIFERIMENTO</b>	
<b>PROVVEDIMENTO</b>	<b>CONTENUTI</b>
Regolamento (CE) n. 852/2004	Regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, sull'igiene dei prodotti alimentari.
D Lgs. 27.01.1992, n. 109	Attuazione delle Direttive 89/395 CEE e 89/396 CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari
DM 6.11.1992, n. 525	Regolamento recante aggiornamento del DM 31.3.1965, concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari
Regolamento CE n. 2073/2005	Regolamento sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
Regolamento CE n.1441 del 2007	Regolamento che modifica il regolamento (CE) n. 2073/2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
Reg.to (CE) n. 178/2002	Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio del 28 gennaio 2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
D.lg n. 193/2007	Attuazione della Direttiva 2004 /41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore.
D. Lgs. 31 del 2001	Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano
Regolamento UE 1169 del 2011	Regolamento relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori
Regolamento n. 1881/06–	Regolamento sui tenori massimi di alcuni contaminanti dei prodotti alimentari
D. Lgs. n.152/06	Norma in materia ambientale
L,R. 22/07	Abolizione del libretto di idoneità sanitaria per gli alimentaristi e formazione del personale alimentarista



“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

## 1.8 Termini e definizioni

**HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Points*):** È il metodo di conduzione dell'analisi dei pericoli che si possono verificare nel processo produttivo, l'individuazione dei punti dello stesso ove detti pericoli possano ricorrere e la prevenzione o risoluzione dei problemi ad essi connessi.

**Pericolo (*Hazard Analysis – HA*):** E' rappresentato da un agente Biologico, Chimico o Fisico potenzialmente dannoso alla salute se presente (o presente ad un livello inaccettabile) in un alimento.

**Rischio:** È l'eventualità (statistica) del verificarsi di un determinato pericolo. Viene rilevato attraverso un'attenta analisi dei pericoli da parte dell'azienda

**Punti critici di controllo (*Critical Control Points – CCP*):** Punto, fase o procedura di cui è necessario e possibile esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo relativo alla sicurezza ed integrità igienica di un prodotto alimentare.

**Punto di Controllo (*Control Point – CP*):** Punto in cui si effettua un controllo tale da mantenere sotto controllo i vari rischi ma non da prevenirne o da eliminarne in quanto non ritenuti critici per la salute del consumatore o in quanto a valle è presente una fase che permette di eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo relativo (CCP).

**Acqua potabile:** Acqua che soddisfa i requisiti previsti dalla legislazione vigente per il suo consumo .

**Azione preventiva:** È l'azione documentata che deve essere intrapresa per eliminare eventuali fattori di rischio riscontrabili nei punti critici previamente localizzati.

**Azione correttiva:** È l'azione necessaria per ripristinare le condizioni di sicurezza in un determinato punto critico ove siano emerse situazioni di pericolosità igienico-sanitarie. Anche questa azione deve essere documentata.

**Audit:** Processo sistematico, indipendente e documentato per ottenere *evidenze* della verifica ispettiva (registrazioni, dichiarazioni di fatti o altre informazioni pertinenti) e valutarle con obiettività, al fine di stabilire in quale misura i criteri di *audit* (insieme di politiche, procedure o requisiti) sono stati soddisfatti.

“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

**Taratura:** Insieme di operazioni che stabiliscono, in condizioni specificate, la relazione tra i valori della grandezza indicata da uno strumento di misura o un sistema di misura, o i valori rappresentati da un materiale di misura o da un materiale di riferimento, e i corrispondenti valori di grandezza ottenuti dai campioni.

**Richiamo del prodotto:** Si intendono le misure volte ad ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso che il fabbricante ha già fornito o reso disponibile ai consumatori.

**Ritiro del prodotto:** Si intende qualsiasi misura volta ad impedire la distribuzione e l'esposizione di un prodotto pericoloso, nonché la sua offerta al consumatore.

**Rintracciabilità:** Si intende la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime per animali, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione della distribuzione.

**Lotto:** Quantità definita e codificata di prodotto finito ottenuta da materie prime identiche ed aventi lo stesso numero di lotto.

**Controllo di processo:** Gestione automatica o manuale e documentata delle condizioni operative secondo lo standard di processo, per ottimizzare l'effetto voluto e per prevenire o rimuovere le possibili non conformità.

**Gravità del rischio:** Indice convenzionale di valutazione del danno igienico-sanitario per il consumatore e/o del danno penale, civile, economico, commerciale per l'azienda.

**Probabilità del rischio:** Probabilità che il rischio si verifichi durante la fase nella quale è stato individuato.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

### **1.9 Identificazione planimetrica dei locali di lavoro e destinazione**

Le aree ed i locali di lavoro cui si riferisce il Piano di Autocontrollo sono individuati nella planimetria allegata. In esse sono evidenziate le aree di lavoro e di servizio ove si svolgono le attività, come risultano dall'elenco riportato al punto successivo.

- n. 1 – area accettazione materie prime
- n. 2 – area stoccaggio
- n. 3 – area lavorazione
- n. 4 – area stoccaggio silos prodotto intermedio
- n. 5 – area stoccaggio silos prodotto finito
- n. 6 – area laboratorio
- n. 7 – servizi igienici e spogliatoio del personale
- n. 8 – uffici

La zona di stoccaggio , adibita agli usi specifici e' installata su terreni compatti e impermeabili. Il processo di essiccazione comprende le linee di essiccazione e i relativi elementi di alimentazione in uscita. Gli impianti sono installati entro capannoni costruiti con materiale di elevata resistenza meccanica e dispongono di illuminazione e ventilazione adeguate. Il servizio igienico degli operatori comprende due bagni distinti per sesso con relativo lavabo, e da uno spogliatoio.

### **Descrizione dell' attività**

La **“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”** è un opificio industriale situato nella Zona P.I.P. di S. Basilio di Mottola (TA) in zona agricola, lontano da nuclei abitati, adibito anche ma non solo alla trasformazione di vinaccia , ottenuta dalle cantine durante il processo di lavorazione dell'uva da vino o da mensa, con produzione di vinaccioli essiccati da trasformare in olio di vinaccioli, di buccia d'uva essiccata per la produzione di energia da biomassa e acquavite di vinaccia e/o alcol grezzo.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

All'atto di entrata in distilleria le vinacce vengono campionate dall' Agenzia delle Dogane che controlla la conformità del prodotto alle norme vigenti e l'idoneità del prodotto stesso, I prodotti finiti derivanti dal processo di distillazione sono stoccati in serbatoi chiusi in sala accertamento. Tale sala è chiusa e sigillata dai Funzionari delle Dogane (UTF) in quanto trattasi di prodotti soggetti ad accisa (art.18 D.Lg. n. 504 del 26/10/95) e identificati mediante un codice alfanumerico.

Il prodotto alcolico “Acquavite di vinaccia (Grappa) viene venduto sfuso e caricato in idonei mezzi di trasporto.. La caricazione è preceduta da ispezione visiva della cisterna del mezzo, il quale deve essere munito di certificato attestante il lavaggio della cisterna.

Il prodotto alcolico “ Acquavite di vinaccia “, può essere, in alternativa, imbottigliato previa diluizione e taglio.

## **DESCRIZIONE DELLE FASI DILUIZIONE E TAGLIO**

### **DILUIZIONE O TAGLIO**

Per la stabilizzazione il distillato alcolico a pieno grado prima di giungere in bottiglia segue un percorso tecnologico che consiste nella riduzione del grado alcoolico mediante diluizione . Come eluente si usa acqua distillata o demineralizzata a mezzo resine, viene evitato l'uso di acqua potabile in quanto i sali di calcio in essa contenuti potrebbero intorbidire i prodotti finiti. Per calcolare la quantità di acqua da utilizzare si consultano le tabelle alcolometriche.

**REFRIGERAZIONE** :dopo la diluizione la grappa viene sottoposta a un processo di refrigerazione a temperature negative , quindi inferiori a 0°C che serve sia a facilitare l'insolubilizzazione delle sostanze oleose che vengono successivamente allontanate mediante la filtrazione, che per assicurare il mantenimento della brillantezza del distillato.

Il gruppo frigorifero è munito di agitatore per contrastare l'aumento di densità che si verifica con il raffreddamento.

**FILTRAZIONE** : serve a trattenere le eventuali sostanze in sospensione mediante l'uso di filtri a cartone che rendono il distillato brillante e cristallino.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

IMBOTTIGLIAMENTO è un’operazione che viene effettuata a mezzo macchina riempitrice semi manuale preceduta da controlli analitici del distillato per verificare la gradazione alcolica finale, prevista dalle normative vigenti.

TAPPATURA : i tappi a vite , o a pressione in sughero o altro materiale sono dotati di certificato di conformità ad uso alimentare, e vengono avvitati manualmente

ETICHETTATURA: è una operazione manuale con uso di colle viniliche , adibite all’applicazione del contrassegno di stato.

STOCCAGGIO: terminata l’operazione di imbottigliamento il prodotto finito viene stoccato per un periodo di riposo e recupero organolettico non inferiore a 60 giorni prima di essere immesso sul mercato. Sono rispettate le caratteristiche irrinunciabili di un magazzino di stoccaggio come isolamento termico (non superiore a 20°C in estate) assenza di umidità, periodiche operazioni di pulizia e igienizzazione , agevole movimentazione delle cataste nelle operazioni di carico.

#### **1.10. DESCRIZIONE LAVORAZIONE VINACCIA**

La vinaccia di uva da mensa viene essiccata direttamente in quanto non avendo partecipato a un processo di fermentazione non contiene alcol.

La vinaccia di uva da vino invece prima di essere essiccata, viene disalcolata per recuperare la componente alcolica presente nella stessa. Si produce un prodotto “intermedio” costituito dalle flemme ( soluzione idro-alcolica al 30% circa). Le flemme sono prima stoccate in un silos chiuso e munito di suggello apposto dall’agenzia delle dogane e successivamente distillate in un impianto di distillazione a colonne.

La distillazione viene condotta con metodo frazionato continuo e con protocollo specifico a seconda del prodotto finito che si vuole ottenere ossia acquavite di vinaccia o alcol grezzo. L’operazione di DISTILLAZIONE produce come scarto le “borlande di distillazione” (refluo liquido) che vengono inviate all’impianto di depurazione interno alla “ DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

La vinaccia esausta viene inviata all'impianto di essiccazione, che riduce il tasso dell'umidità relativa dal 50-55% al 10-12 % dei prodotti finiti separati da sparisemi (buccia d'uva e vinaccioli) mediante applicazione di corrente d'aria calda entro un cilindro rotante , in modo tale da ottenere al termine dell'essiccazione una temperatura non superiore a 80 °C.

A questo punto segue la fase di stoccaggio dei prodotti finali in silos chiusi, per evitare inquinamenti ambientali e contaminazioni, dai quali viene poi caricata sui mezzi di trasporto per la consegna ai clienti .

La fase di essiccazione è un CP poiché il prodotto privato in gran parte dall'acqua, e' reso idoneo per la conservazione e per l'ottimizzazione delle successive fasi di lavorazione realizzate dalle aziende clienti.

L'obiettivo dell'essiccazione consiste nel bloccare i processi di fermentazione e consentire da questa l'estrazione di prodotti di qualità.

Difatti durante il processo di essiccazione la vinaccia subisce un trattamento termico a 80°C per circa trenta minuti, al fine di raggiungere il valore di umidità massima del 10 - 12% che consente la conclusione della fase di essiccazione e il passaggio alla fase di stoccaggio in silos chiusi. Tale operazione viene monitorata attraverso una misurazione elettronica ( la termobilancia misura l'umidità relativa e la temperatura).

### **1.11 Requisiti dei locali e impianti sanitari**

Pavimenti: sono mantenuti in buone condizioni, facili da pulire e ove necessario da disinfettare. E' stato impiegato materiale resistente, lavabile e non tossico.

Muri e pareti: sono mantenuti in buone condizioni facili da pulire e ove necessario da disinfettare.

Finestre ed altre aperture: sono state costruite in modo da impedire l'accumulo di sporcizia facilmente amovibili per la pulizia.

Porte: hanno superfici facilmente pulibili, lisce e non assorbenti.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

Percorsi e zone di lavoro: le zone di lavoro sono disposte in sequenza : accettazione, stoccaggio, centrifugazione, essiccamento e stoccaggio del prodotto essiccato in modo tale che non vi siano incroci (cross - contamination) tra materia prima e prodotti finali.

:

### **Servizi per personale**

I servizi igienici disponibili sono in numero sufficiente e adeguato al personale addetto alla lavorazione. I lavabi dispongono di acqua corrente fredda e calda, con comando manuale dell'erogazione dell'acqua. Il detergente presente per lavarsi le mani e' idoneo all'utilizzo negli ambienti con manipolazione di alimenti inoltre, è disponibile un sistema di asciugatura con carta monouso per le mani.

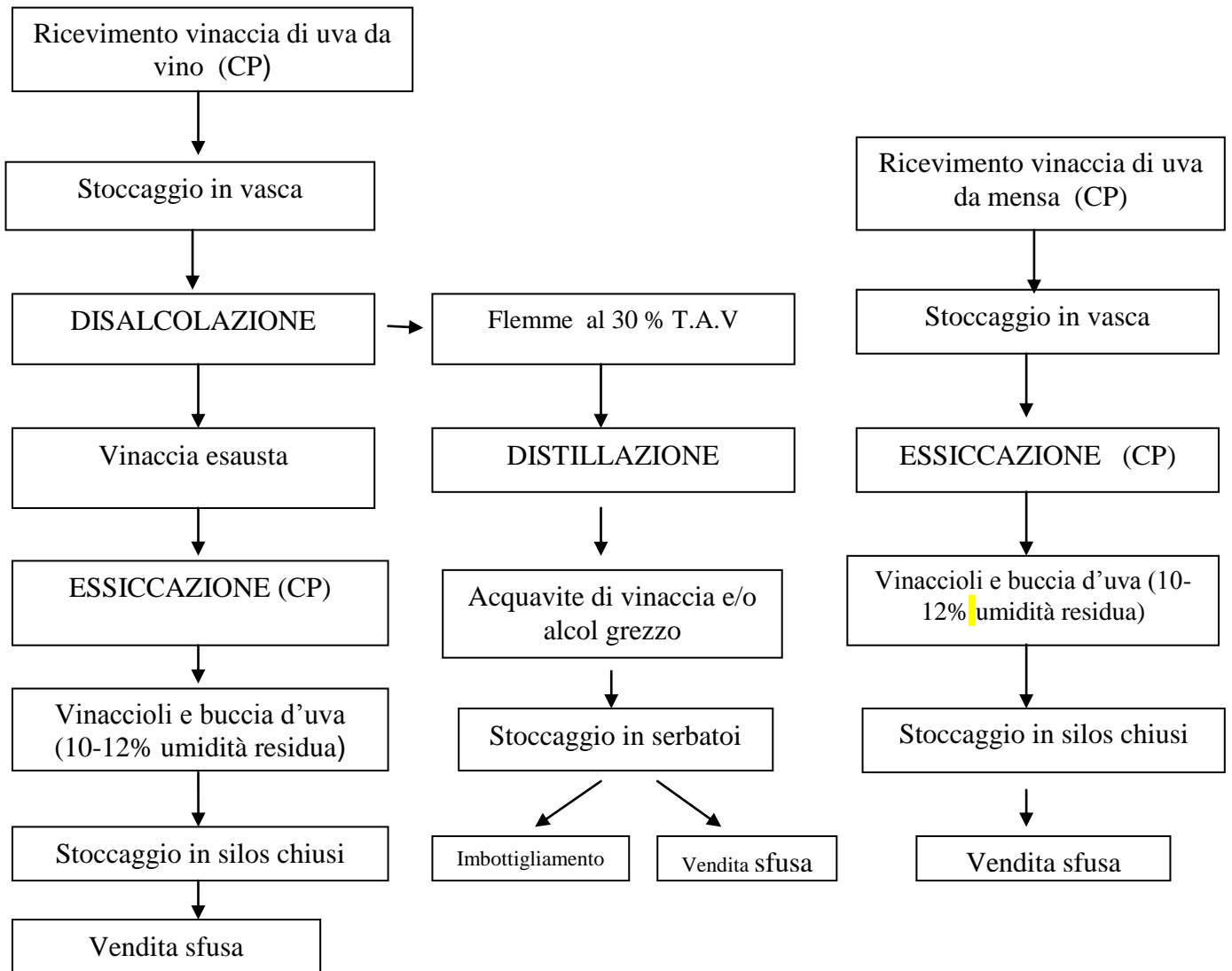
Lo spogliatoio per il personale, e' fornito di idonei armadietti per contenere abiti da lavoro e abiti civili.

### **1.12 Definizione dei diagrammi di flusso e verifica sul posto**

I diagrammi di flusso costituiscono una rappresentazione schematica delle principali tappe dell' attività di lavorazione, dalla ricezione delle materie prime alla consegna del prodotto finale, per il quali è stato verificato sul posto, discutendo con gli addetti che vi operano, per controllare che le fasi siano correttamente descritte:

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

**DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE**



DATA 29.06.2020

FIRMA R.HACCP \_\_\_\_\_



“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

## 2. I PRINCIPI H.A.C.C.P.

### 2.1 Analisi dei pericoli

Nell’ambito della tipologia del prodotto vinaccia derivate dalla lavorazione dell’uva da parte delle cantine, i fattori di rischio individuati e responsabili di contaminazione sono raggruppati in chimici, fisici, biologici.

#### PERICOLI CHIMICI

I pericoli di natura chimica sono legati alle caratteristiche qualitative della vinaccia o a cessione di sostanze da parte dei mezzi di trasporto.

#### PERICOLI FISICI

Per evitare corpi estranei nei prodotti finali si controlla periodicamente la tenuta degli intonaci. La vinaccia immessa in lavorazione, essiccazione e/o disalcolazione, con un sistema di trasporto dedicato, finisce direttamente nei silos di stoccaggio chiusi per i prodotti essiccati e in serbatoi in magazzino di accertamento per l’acquavite e l’alcol grezzo, cui il personale non entra in contatto con i prodotti finiti.

#### PERICOLI BIOLOGICI

I pericoli di natura biologica riguardano due grosse categorie: i microrganismi (batteri, lieviti e muffe) e gli organismi superiori (insetti, uccelli, topi ecc.). In entrambi i casi possono essere presenti nelle materie prime all’origine (contaminazione primaria) oppure penetrarvi nelle diverse fasi di lavorazione (contaminazione secondaria) a causa di diversi fattori quali: contaminazione indotta dal personale (scarsa igiene personale) o contaminazione dovuta ad attrezzature, contenitori, ecc. (scarsa igiene ambientale)

Le muffe determinano alterazioni appariscenti di solito facilmente riconoscibili .

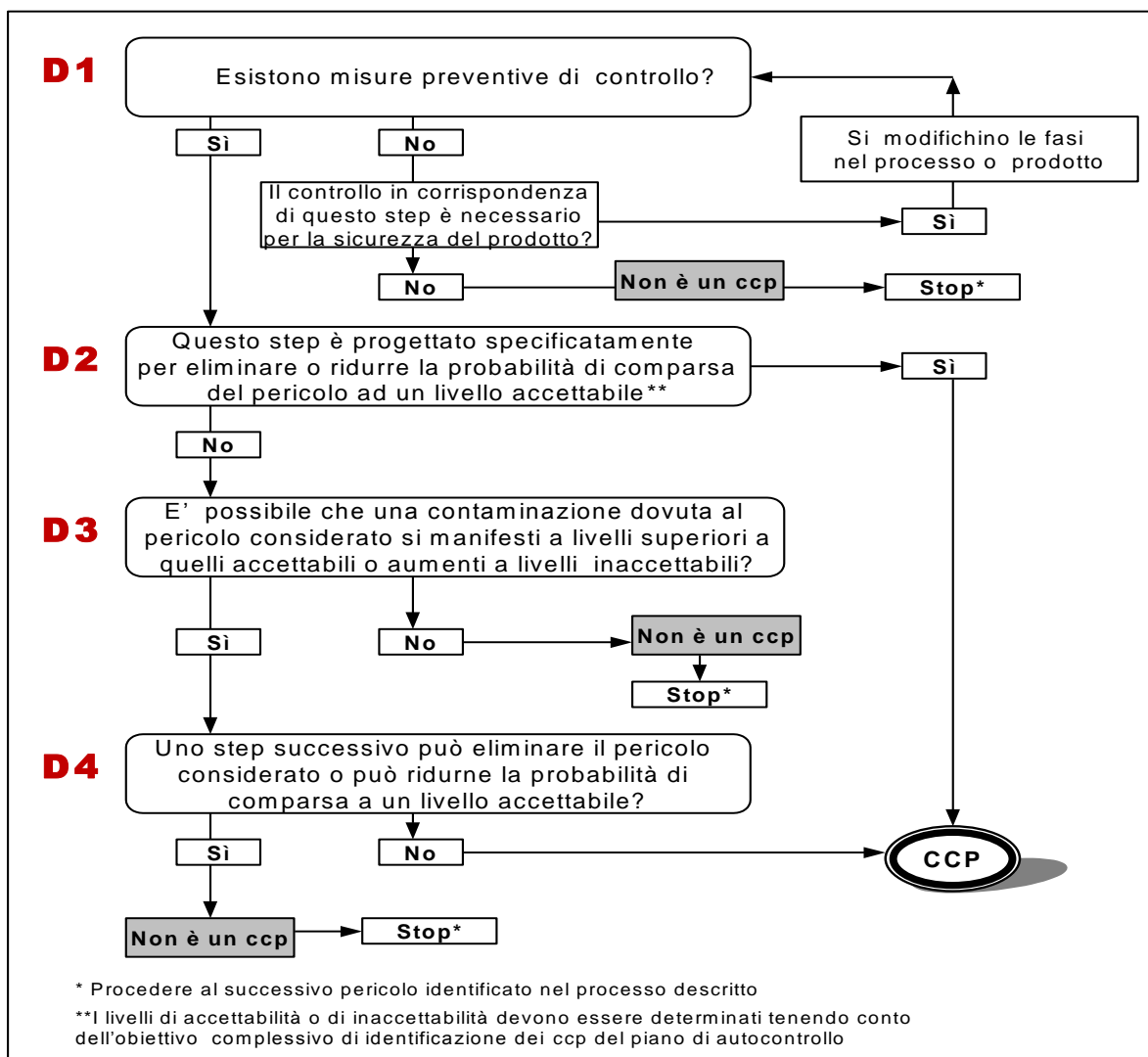
### 2.2 Individuazione dei punti critici e dei punti critici di controllo

Premesso che il CCP e’ una fase di processo, o un’attività dove può essere applicata una procedura di controllo con conseguente prevenzione , e riduzione a livello accettabile dei rischi , il team H.A.C.C.P. ha utilizzato come metodo per l’individuazione dei CCP “l’Albero delle decisioni”, criterio di scelta tratto dal Codex Alimentarius, consistente in una sequenza logica di domande (riportato in seguito) volto a stabilire se un dato punto di

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>		
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>
	1	16.01.20	1 01.07.20

controllo sia un CCP. I pericoli identificati , grazie all’applicazione dei tale criterio sono risultati dei punti critici , e non sono stati identificati dei CCP. Per definizione un CCP necessita di un monitoraggio da parte dell’operatore di un parametro misurabile (sia a livello visivo che tramite operazioni correttive) e un CP e’ punto critico a cui sono state attribuite delle misure preventive atte a ridurre il rischio di contaminazioni crociate e accidentali. Il parametro da utilizzarsi come indicatore di punti critici dei pericoli biologici è, sostanzialmente, l’umidità relativa della vinaccia dopo il processo di essiccazione.

**“Albero delle decisioni”**



“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

Per ogni fase del processo tecnologico, vengono identificati i pericoli che possono essere generati. Ai pericoli già classificati in biologici (B), chimici (C) e fisici (F) si associa inoltre la causa che lo ha generato. Ogni pericolo ha due parametri di valutazione gravità (G) e rischio (R). Tali parametri sono quantificati con un punteggio da 1 a 3, viene poi calcolato un indice di pericolosità (IP), come prodotto dei due parametri che può assumere un valore da 0 a 9. Per pericoli con IP= 0 non si ritiene debbano essere previste misure preventive. Per IP > = 6 e' da considerarsi CCP.

$$IP = G \times R$$

**G = gravità**

Descrizione	Punteggio
<b>Lieve</b> (disturbo , danno quasi trascurabile o appena percepibile)	1
<b>Medio</b> (malattia o danno chiaramente percepibile)	2
<b>Grave</b> (malattia o danno che comporta un grave danno fisico)	3

**R= Rischio**

Descrizione	Punteggio
<b>Basso</b> (difficilmente potrebbe accadere)	1
<b>Medio</b> (potrebbe accadere se non venissero messe in atto le misure preventive)	2
<b>Alto</b> (sicuramente potrebbe accadere se non venissero messe in atto le misure preventive)	3

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

<b>FASE DEL PROCESSO</b>	<b>Classificazione del pericolo</b>	<b>PERICOLO</b>	<b>CAUSA</b>	<b>G</b>	<b>R</b>	<b>I.P</b>	<b>CP / CCP</b>
Approvvigionamento merce	F/C	Presenza di corpi estranei	Contaminazione da parte del mezzo di trasporto	2	2	4	CP
Disalcolazione vinaccia di uva da vino	C	Presenza di residui di lubrificanti	Insufficiente manutenzione dell'impianto	1	1	1	-
Depurazione acque di borlanda	B	Valori di parametro oltre i limiti di legge	Insufficiente manutenzione dell'impianto di depurazione	2	2	4	CP
Essiccazione	B	Valori di umidità max. 12 %	Inadeguato processo di essiccazione	2	2	4	CP
Commercializzazione	F/B	Presenza di corpi estranei Presenza di infestanti		2	2	4	

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

### 2.3 Matrice dell'autocontrollo per ogni fase

#### FASE DEL PROCESSO: APPROVVIGIONAMENTO DELLA VINACCIA DALLE CANTINE FORNITRICI

CP	SI
PERICOLO IDENTIFICATO	Vinaccia con contaminazione fisica da corpi estranei (vetri, legni, sassi ecc.)
AZIONI DI CONTROLLO	Ricorso a cantine qualificate in grado di certificare la idoneità igienica del mezzo di trasporto e/o autodichiarazione Informare e formare il personale addetto al ricevimento della merce.
MONITORAGGIO	Ispezione visiva, olfattiva e tattile della vinaccia. Adeguatezza del mezzo di trasporto (assenza di promiscuità tra i prodotti di diversa tipologia ed igienicamente incompatibili).
FREQUENZA	Ad ogni fornitura.
LIMITI CRITICI	Assenza visiva di particelle estranee e/o muffa.
AZIONI CORRETTIVE	Contestazione ai fornitori o respingimento della merce. Accettazione con riserva con prolungamento del trattamento. Allontanamento dei corpi estranei non pericolosi.
REGISTRAZIONE DATI	Schede di registrazione prodotti in entrata Bolle merce respinta Schede di non conformità
RESPONSABILE DEL CONTROLLO	Responsabile HACCP

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

#### **FASE DEL PROCESSO: DISALCOLAZIONE VINACCIA DI UVA DA VINO**

<b>CP/CCP</b>	<b>NO</b>
<b>PERICOLO IDENTIFICATO</b>	Contaminazione fisica da corpi estranei
<b>AZIONI DI CONTROLLO</b>	Allontanamenti di eventuali corpi estranei non pericolosi
<b>MONITORAGGIO</b>	Ispezione visiva
<b>FREQUENZA</b>	Ad ogni ciclo di lavorazione
<b>LIMITI CRITICI</b>	Verifica analitica assenza di residui metallici nel prodotto acquavite di vinaccia. Analisi tampone microbiologico dei 2 serbatoi di stoccaggio dell'acquavite.
<b>AZIONI CORRETTIVE</b>	Revisione dei parametri di processo
<b>REGISTRAZIONE DATI</b>	Schede di non conformità Non sono ritenute necessarie le registrazioni dei valori di umidità
<b>RESPONSABILE DEL CONTROLLO</b>	Responsabile H.A.C.C.P.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

**FASE DEL PROCESSO : DEPURAZIONE ACQUE DI BORLANDA**

CP	SI
PERICOLO IDENTIFICATO	Contaminazione chimica fuori limite D. Lgs. 152/06
AZIONI DI CONTROLLO	Corretta manutenzione dell'impianto di depurazione Analisi chimiche di routine eseguite nel laboratorio interno all'azienda, analisi periodiche affidate dal laboratorio analisi esterno
MONITORAGGIO	Controlli analitici interni ed affidati all'esterno
FREQUENZA	Giornalieri e bimensili
LIMITI CRITICI	Valori di parametri chimici nel rispetto del D.Lgs. 152/06
AZIONI CORRETTIVE	Revisione parametri di processo Ripetizione delle analisi
REGISTRAZIONE DATI	Registrazione analisi di routine Verbali di campionamento Rapporti di prova delle analisi affidate al laboratorio esterno accreditato Schede di non conformità
RESPONSABILE DEL CONTROLLO	Responsabile H.A.C.C.P.

<b>“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.”</b> <b>Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“</b>	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	<b>1</b>	<b>16.01.20</b>	<b>1</b>	<b>01.07.20</b>

**FASE DEL PROCESSO: ESSICCAZIONE**

CP	SI
PERICOLO IDENTIFICATO	Fermentazione non bloccata per inadeguato processo di essiccamento .
AZIONI DI CONTROLLO	Rispetto dei parametri di processo, temperatura e umidità Rispetto delle procedure di manutenzione delle attrezzature Informare e formare il personale addetto all'operazione
MONITORAGGIO	Controlli strumentali dell'umidità
FREQUENZA	Ad ogni processo di essiccamento
LIMITI CRITICI	Temperatura superiore o uguale a + 80 °C Tasso di umidità relativa max. 12 %
AZIONI CORRETTIVE	Revisione dei parametri di processo e aumento di 1°C della temperatura in uscita Eventuale allontanamento del prodotto
REGISTRAZIONE DATI	Scheda di registrazione dell'umidità Schede di non conformità
RESPONSABILE DEL CONTROLLO	Responsabile H.A.C.C.P.



“DISTILLERIA BARTIN S.R.L.” Area P.I.P. – S. Basilio – Mottola (TA)“	<b>PIANO DI AUTOCONTROLLO</b>			
	<b>Edizione</b>		<b>Revisione</b>	
	1	16.01.20	1	01.07.20

**FASE DEL PROCESSO: COMMERCIALIZZAZIONE VINACCIOLI, BUCCIA D’UVA  
ESSICCATA E ACQUAVITE**

CCP/CP	NO
PERICOLO IDENTIFICATO	Condizioni di trasporto non idonee
AZIONI DI CONTROLLO	Revisione del parametro di processo, umidità in prodotto in uscita max.12 %. Idoneità della cisterna a trasporto alimentare per l’acquavite di vinaccia Certificato di lavaggio della stessa cisterna a cura del trasportatore. Ispezione visiva della pulizia della cisterna prima del carico dell’ acquavite
MONITORAGGIO	Controlli strumentali dell’umidità del prodotti essiccati in uscita. Analisi Acquavite di vinaccia
FREQUENZA	Ad ogni processo di essiccamento Ad ogni carico lotto acquavite di vinaccia.
LIMITI CRITICI	Tasso di umidità < o uguale al 12 %. Cisterna che non ha i tre requisiti indicati precedentemente.
AZIONI CORRETTIVE	I prodotti non vengono caricati su mezzi non idonei.
REGISTRAZIONE DATI	Scheda di registrazione dei prodotti in uscita Schede di non conformità
RESPONSABILE DEL CONTROLLO	Responsabile H.A.C.C.P.