

A large, stylized scroll graphic with a white background and a black border. The scroll is unrolled, with the top and bottom edges curved. The text is centered within the scroll.

MANUALE DI AUTOCONTROLLO

**IN CONFORMITA' AL DECRETO LEGISLATIVO 286/94 PER LE AZIENDE
PRODUTTRICI DI CARNI FRESCHE**

REG CE 178/02- REG.CE 852/04 - REG.CE 853/04 - REG.CE 854/04

REG. CE 2075/05 – REG. CE 2073/05

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

IL PRESENTE MANUALE E' DI PROPRIETA' DEL COMUNE DI RIETI GESTIONE DEL MATTATOIO COMUNALE CON NUMERO RICONOSCIMENTO 2353/M ED E' TUTELATO AI TERMINI DI LEGGE, PERTANTO IL PRESENTE DOCUMENTO NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO NEANCHE IN PARTE DA TERZI SENZA PREVENTIVA AUTORIZZAZIONE.

LISTA DI DISTRIBUZIONE

Manuale n°	Edizione n°	Ente Destinatario	Data	Firma
1	1	Responsabile mattatoio: Ing. Domenico Cricchi	01/01/2006	
1	1	Asl Rieti Servizio veterinario	01/01/2006	

LISTA MODIFICHE E AGGIORNAMENTI

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

Revisione n°	Edizione n°	Descrizione	Data	Firma responsabile dello stabilimento
01	1	Variazione operatori e procedure interne	15/06/2006	
02	1	Variazione operatori e procedure interne	01/10/2006	

INTRODUZIONE

Con il D.L.vo n° 123/93, recepimento della direttiva comunitaria 89/397, sono state emanate numerose indicazioni in merito al controllo ufficiale dei prodotti alimentari; in particolare l'attività di controllo è effettuata attraverso i seguenti interventi:

- L'ispezione sanitaria
- Prelievo e analisi dei campioni
- Controllo igiene del personale
- L'esame della documentazione
- L'esame dei sistemi di verifica disposti dall'azienda e dei relativi risultati: in sostanza l'autocontrollo

L'autocontrollo rappresenta un sistema preventivo e non più repressivo di controllo e verifica, lungo la filiera produttiva, di quelle che sono le condizioni igieniche di lavorazione, al fine di garantire la salubrità del prodotto a tutela della salute del consumatore finale.

Il decreto legislativo n° 286/94, in materia di produzione e immissione sul mercato di carni fresche, stabilisce all'art. 15 che il conduttore, il proprietario o il suo rappresentante deve garantire un regolare controllo igienico delle condizioni esistenti nello stabilimento di macellazione, dal momento d'arrivo degli animali al momento di stoccaggio delle carni nelle strutture frigorifere ed a quello finale del carico per la distribuzione.

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
-----------------------------------	---------------------------------	----------------

La decisione comunitaria 2001/471/CE e sue successive modifiche, stabilisce che **a partire dall'8 giugno 2002** in tutti gli stabilimenti approvati con bollo CE deve essere attuato un programma d'autocontrollo realizzato sulla base dei principi HACCP e, al proprietario o rappresentante legale, compete la piena responsabilità sulla sicurezza igienico sanitaria del prodotto.

L'entrata in vigore dei nuovi Regolamenti Comunitari in materia di igiene dei prodotti alimentari e degli alimenti di origine animale, ha richiesto una maggiore responsabilità del produttore per assicurare un livello elevato di tutela dei consumatori, per quanto attiene alla sicurezza dei prodotti. La Direttiva 2004/41 del Parlamento Europeo abroga molte delle Direttive sull'igiene dei prodotti alimentari e le relative disposizioni sanitarie per la produzione e la commercializzazione. Siamo in attesa di linee guida Ministeriali per adeguare i comportamenti nel settore produttivo.

1.1 SCOPO

Scopo del presente Manuale è

- Descrivere sinteticamente l'Azienda MATTATOIO COMUNALE DI RIETI, fornendo un quadro riepilogativo della logistica, degli organici, dei prodotti da distribuire sul mercato e degli apparati tecnologici esistenti;
- Descrivere in termini generali, l'organizzazione aziendale che rende possibile la realizzazione delle attività previste dal Manuale di autocontrollo ed il Team HACCP, con i relativi ruoli e responsabilità;
- Descrivere le singole fasi dei processi produttivi;
- Individuare, a partire da un'analisi dell'attività produttiva, i principali pericoli e rischi connessi;
- Fornire informazioni tecniche complementari e specifiche in grado di spiegare come attuare i diversi tipi di controllo, gli elementi di verifica,
- Implementare le azioni preventive e correttive per una corretta prassi igienica, da mettere in atto per prevenire inconvenienti o correggere non conformità.

1.2 CAMPO DI APPLICAZIONE

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

Questo manuale si applica a tutte le attività, procedure e prodotti a partire dalle fasi di arrivo degli animali vivi fino alla spedizione delle carcasse.

1.3 DEFINIZIONI

DESCRIZIONE	
albero delle decisioni	Sequenza di domande le cui risposte individuano i veri Punti Critici di Controllo.
analisi dei rischi	Procedura che ha lo scopo di individuare i pericoli potenziali, dove la significatività del danno è data dalla combinazione di due fattori: la probabilità che il pericolo si verifichi e la gravità del danno.
autocontrollo	Verifica della conformità di un'attività da parte della stessa persona che l'ha eseguita per decidere se continuare o no l'attività stessa nelle medesime condizioni.
azioni correttive ac	Provvedimento adottato per correggere condizioni pregiudizievoli per la qualità del prodotto e per prevenirne la ripetizione.
azioni di controllo	Procedure che possono essere intraprese per tenere sotto controllo i pericoli o rischi (rilievi, misure etc.)
DESCRIZIONE	
Azioni preventive ap	Procedure messe in atto per eliminare le cause di potenziali non conformità, difetti o altre situazioni non desiderate, al fine di prevenire il manifestarsi delle stesse.
conformità - c	Soddisfacimento dei requisiti richiesti dalla norma.
controllare	Eseguire un'operazione per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo per la salute.
demuscazione	Pratica igienica finalizzata all'eliminazione o allontanamento degli insetti nocivi.
derattizzazione	Pratica igienica finalizzata all'eliminazione o allontanamento dei roditori.
detergenza	Pratica igienica finalizzata all'allontanamento di polvere, sporcizia o qualsiasi altra sostanza organica dalle superfici.
deviazione	Scostamento dai limiti critici previsti su un CCP.
diagramma di flusso	Sequenza schematica delle fasi di un processo contenente dati tecnici rilevanti.
disinfestazione	Pratica igienica finalizzata all'eliminazione o allontanamento di

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

	parassiti e piccoli animali di natura infestanti
disinfezione e sanificazione	Pratica igienica di tipo chimico, fisico o meccanico finalizzata all'eliminazione dei microrganismi patogeni e alla sterilizzazione ed alla sensibile riduzione del numero di microrganismi deterioranti.
gravità	Importanza del pericolo..
hazard analysis critical point –h.a.c.c.p.	Metodo analitico d'identificazione dei pericoli e dei punti critici, della loro valutazione e del loro controllo
igiene dei prodotti alimentari	Tutte le disposizioni messe in opera per assicurare la salubrità di un prodotto alimentare.
limite critico	Valore di un'osservazione o una misura che separa l'accettabilità dalla non accettabilità.
materia prima- mp	Prodotto che va dal ricevimento all'inizio del processo di trasformazione fino alla fase della macellazione
monitoraggio	Sequenza pianificata d'osservazioni o misure inerenti limiti critici per valutare se un CCP è sotto controllo e per produrre una registrazione.
non conformità - nc	Non soddisfacimento di requisiti specificati PREDEFINITI
pericolo	Condizione di natura biologica, chimica e fisica potenzialmente in grado di causare danni.
DESCRIZIONE	
piano haccp	Documento formalizzato basato sui principi dell'HACCP, che delinea le procedure da seguire per assicurare il controllo di un processo.
prodotto finito pf	Prodotto al termine del processo di lavorazione, pronto per la consegna al cliente.
punto a rischio	Punto, fase o procedura in cui è possibile che si verifichi, aumenti o persista un pericolo relativo alla sicurezza e all'integrità di un prodotto alimentare.
punto di controllo CP	Fase, operazione procedura o macchina in corrispondenza della quale può essere applicato un controllo in grado di prevenire, ridurre a livelli accettabili od eliminare una condizione a rischio.
punto critico di controllo CCP	Punto, fase o procedura in cui è necessario e possibile esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire, eliminare o ridurre prontamente ad un livello accettabile, un pericolo relativo alla sicurezza ed integrità igienica di un prodotto alimentare. I punti

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

	critici di controllo sono definiti da ciascuna azienda, sotto la propria responsabilità.
Rischio	Possibilità che occorra una condizione di pericolo dannosa per la salute del consumatore.
semilavorato - sl	Prodotto che ha subito una parziale lavorazione ed è impiegato in una successiva fase del processo produttivo che lo utilizza come materia prima.
standard igienico o tecnologico - st	Livello massimo tollerabile del Fattore di Rischio in MP, SL o PF:

1.4 ISTRUZIONI PER L'USO

Il Manuale è il pilastro sul quale inserire procedure gestionali e operative.

Il Manuale è lo strumento che descrive l'azienda ed i suoi processi di lavoro e di produzione.

Il Manuale è usato dal Team dell'HACCP (vedi punto 2.5,2.6, 2.7)

Gli operatori dovranno seguire le procedure gestionali ed operative a cui nel Manuale si fa riferimento. Tali procedure sono allegate al manuale dell'Autocontrollo e la variazione di una o più procedure, non comporterà una variazione del manuale, ma una modifica ed interpretazione dello stesso con la nuova procedura.

2 AZIENDA: DESCRIZIONE DELLE STRUTTURE ED ORGANIZZAZIONE

2.1 IDENTIFICAZIONE

Ragione Sociale: Mattatoio Comunale di Rieti **N° Riconoscimento:** I 2353/M CE

Gestione: Comune di Rieti

Sede Amministrativa e operativa: Via E. Greco, 1 Rieti

Sede legale: Piazza Vittorio Emanuele II, n°1

Responsabile del Mattatoio: Domenico Cricchi

2.2 LOGISTICA E ORGANICO

Lo stabilimento produttivo è ubicato nel comune di Rieti, ed ha una superficie coperta di circa 2000 m², distribuita su 2 livelli, con annessi uffici.

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
-----------------------------------	---------------------------------	----------------

Le operazioni di macellazione delle carni avvengono tutte al piano terra; il primo piano è utilizzato per uffici e spogliatoio.

Lo stabilimento è interamente coibentato, pavimentato in cemento e rivestito da resina verde conforme alle direttive comunitarie sugli impianti per la lavorazione delle carni.

La planimetria di massima dell'insediamento, con l'indicazione dei principali reparti, è riportata in **allegato 2**.

Il numero dei dipendenti dell'Azienda è pari a unità 18

La ripartizione dei dipendenti per tipologia di lavoro è la seguente:

- Amministrativi: 1
- Operai: 10 (in linea), 2 (locale tripperia)
- Responsabile tecnico/custode: 1
- Responsabile autocontrollo: 1
- Responsabile sicurezza: 1
- Responsabile caldaista: 1

2.3 TECNOLOGIE DI PROCESSO

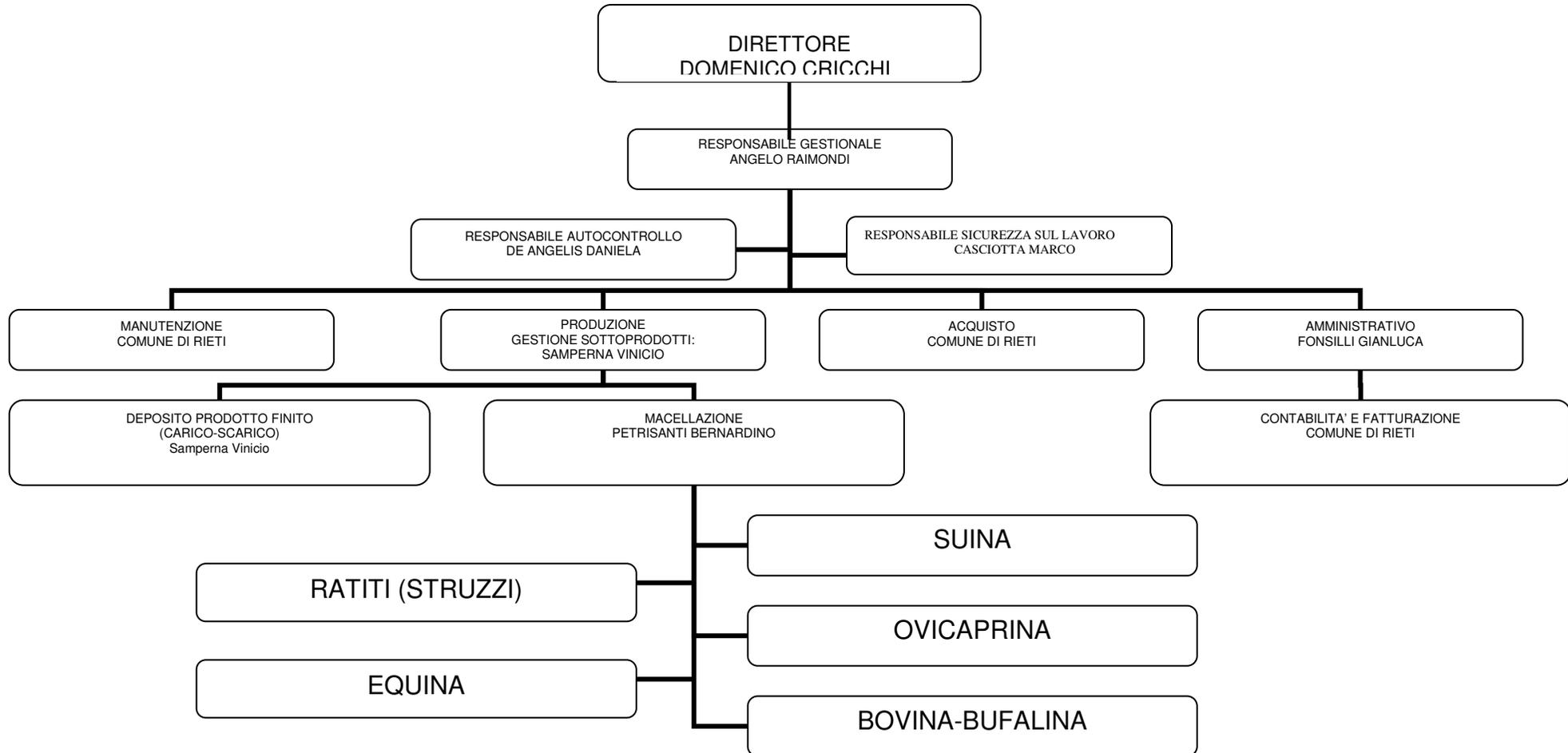
L'Azienda dispone di tutte le principali tecnologie tipiche dell'industria delle carni.

Le attività si articolano su 4 processi principali:

- Macellazione bovini, PCC01
- Macellazione equini, PCC02
- Macellazione ovi-caprini, PCC03
- Macellazione suini, PCC04

Le attrezzature utilizzate rappresentano lo "stato d'arte" nel settore. **Allegato 3**

2.4 ORGANIGRAMMA AZIENDALE



MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

2.5 TEAM HACCP

Per la definizione del Piano di Autocontrollo Haccp per il prodotto carne bovina – equina – ovicaprina – suina fresca e la stesura della relativa documentazione, è stato istituito un gruppo di lavoro, denominato GRUPPO HACCP.

Gli obiettivi assegnati al gruppo dalla Direzione Aziendale sono i seguenti:

- Descrivere il prodotto “Carne Bovina – Equina – Ovicaprina – Suina - fresca”;
- Descrivere in dettaglio il relativo processo produttivo, costruendone il diagramma di flusso;
- Analizzare i rischi igienico – sanitari (microbiologici, chimici e fisici) associati a ciascuna fase del processo produttivo e le relative azioni di prevenzione;
- Definire il Sistema di Controllo per i rischi evidenziati (punti critici di controllo, tipo e frequenza dei controlli, limiti critici, monitoraggio, registrazione dei dati, azioni correttive);
- Definire la metodologia di valutazione dell’efficacia del Sistema, ed effettuare periodicamente le relative Verifiche Ispettive ai fini del miglioramento continuo.

2.6 COMPOSIZIONE DEL GRUPPO

Il GRUPPO HACCP è un team multidisciplinare, che raggruppa competenze specialistiche tra di loro complementari, di provenienza sia interna che esterna all’azienda.

Sono membri del gruppo HACCP le seguenti persone:

- Responsabile dello Stabilimento: Domenico Cricchi
- Responsabile gestionale: Raimondi Angelo
- Responsabile interno dell’autocontrollo: De Angelis Daniela
- Responsabile verifiche: De Angelis Daniela
- Responsabile del controllo/monitoraggio: Samperna Vinicio
- Responsabile sicurezza: Casciotta Marco
- Laboratorio incaricato: Istituto Zooprofilattico Sperimentale delle Regioni Lazio e Toscana

2.7 DEFINIZIONE DELLE RESPONSABILITA’

Il Responsabile per l’Autocontrollo verifica che le procedure e la documentazione relativa all’autocontrollo sia correttamente applicata; è il referente rispetto ai Clienti per quanto riguarda problemi di qualità e sicurezza. E’ parte integrante del Team Haccp.

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

2.8 PRODOTTI E MERCATO

Si tratta di uno stabilimento di macellazione di carni fresche bovine, equine, ovi-caprine e suine.

2.9 DESCRIZIONE DEL PRODOTTO:

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	
Denominazione	Carni fresche bovina, equina, ovicaprina, suina e ratiti refrigerata
Descrizione d'uso	Nessuna limitazione
Modalità d'uso	Per successiva vendita commerciale
Scadenza	Nessuna
Identificazione	Con etichetta secondo Reg. C.E. 1760/2000 e Reg. CE 178/2002
Confezionamento	Non confezionato
Modalità di distribuzione	Mezzi refrigerati degli acquirenti (carni refrigerate o carni calde dove il tempo di percorrenza dal mattatoio è inferiore o uguale a 2 ore)
Modalità di conservazione	0 – 4 °C
Caratteristiche tipiche del prodotto	Rispondenza ai requisiti igienico sanitari

2.10 BOLLO SANITARIO

I bolli sanitari vengono custoditi dal veterinario ufficiale sotto la sua responsabilità



Il timbro riportane il numero di riconoscimento dello stabilimento da apporre sui Documenti di Trasporto è affidato alla persona di Samperna Vinicio il quale è tenuto a riferire ai veterinari qualsiasi difformità

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

riscontrata. Alcuni macellatori abituali sono iscritti in un elenco Allegato 4 di utenti autorizzati alla detenzione di bollettario dei DDT riportante il numero di riconoscimento prestampato. Sotto è riportato fac simile di bollo del Mattatoio Comunale di Rieti, utilizzato per i DDT.



2.11 LIBRETTO SANITARIO

Tutto il personale in servizio nei Reparti di Produzione è dotato di Libretto di idoneità sanitaria, per il quale è previsto il rinnovo con cadenza annuale (Legge n° 283 del 30 Aprile 1962, art. 14; D.P.R. n°327 del 26 Marzo 1980).

3 LOCALI

Nell'allegato 1 è inserita una piantina dell'Azienda con legenda descrittiva.

4 GMP

Definizione: con il termine GMP (good manufacturing practices – buone pratiche di lavorazione) si definiscono le operazioni di lavorazione e la corretta esecuzione delle stesse alle quali il personale dello stabilimento deve attenersi.

4.1 PULIZIA E DISINFEZIONE

PROCEDURA AFFIDATA A: DITTA RIP OPERATORE INCARICATO: ZARROUQI MOHMED, LAGHCI MOHMED

RESPONSABILE DEL MONITORAGGIO – CONTROLLO: SAMPERNA VINICIO

Ogni giorno prima dell'inizio dell'attività di macellazione dovrà controllare l'avvenuta esecuzione di tale procedura compilando e firmando le relative schede di controllo MOD 02 (vedere allegato).

RESPONSABILE DELLA VERIFICA: DE ANGELIS DANIELA

Saltuariamente e senza preavviso verificherà l'avvenuta esecuzione della suddetta procedura e della registrazione sulle schede del monitoraggio – controllo quotidiano della stessa, compilando e firmando la relativa scheda di verifica MOD 02 (vedere allegato).

A fine macellazione il piano di pulizia ordinario prevede il seguente flusso di interventi:

Sale di macellazione, locale tripperia e deposito pelli e zoccoli: *dopo la fine della macellazione* si procede al lavaggio delle pareti, pavimenti e delle attrezzature con acqua fredda, bassa pressione, per rimuovere il grossolano, subito dopo si procede ad una fase di pre sgrassamento con acqua calda ad alta pressione.

Si procede, quindi alla detersione con **Johnson Diversey (SU 890)** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nelle relative schede tecniche allegate di seguito.

Il risciacquo avviene con acqua fredda a bassa pressione, si procede quindi alla disinfezione con detergente schiumogeno ad elevato contenuto di cloro **Johnson Diversey Hypofoam (VF 6)** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nella relativa scheda tecnica allegata di seguito. **Si procede al risciacquo finale con acqua tiepida/calda (T= min 30°, max 60°) a bassa pressione.**

Sala spedizione ed area di raffreddamento delle carni: quotidianamente alla fine dell'attività di spedizione e vendita, si procede al lavaggio delle pareti, pavimenti e delle attrezzature con acqua fredda bassa pressione, per rimuovere il grossolano, subito dopo si procede ad una fase di pre sgrassamento con acqua calda ad alta pressione.

Si procede, quindi alla detersione con **Johnson Diversey SU 890**. Il risciacquo avviene con acqua fredda a bassa pressione, si procede quindi alla disinfezione con **Johnson Diversey Suredis VT1**; facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nelle relative schede tecniche allegate di seguito. **Si procede al risciacquo finale con acqua tiepida/calda (T= min 30°, max 60°) a bassa pressione.**

Celle frigo a rotazione: una volta vuotate si procede al lavaggio delle pareti e dei pavimenti.

Si procede ad una fase di pre sgrassamento con acqua calda ad alta pressione.

Si procede, quindi alla detersione con **Johnson Diversey SU 890** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nelle relative schede tecniche allegate di seguito.

Il risciacquo avviene con acqua fredda a bassa pressione, si procede quindi alla disinfezione con detergente schiumogeno ad elevato contenuto di cloro **Johnson Diversey Hypofoam (VF 6)** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nella relativa scheda tecnica allegata di seguito. **Si procede al risciacquo finale con acqua tiepida/calda (T= min 30°, max 60°) a bassa pressione.**

Stalle di sosta: *dopo la fine della macellazione* si procede al lavaggio delle pareti e pavimenti con acqua fredda per rimuovere il grossolano, subito dopo si procede ad una fase di ammollo con acqua calda ad alta pressione.

. Si procede, quindi alla disinfezione con detergente schiumogeno ad elevato contenuto di cloro **Johnson Diversey Hypofoam (VF 6)** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nella relativa scheda tecnica allegata di seguito. **Si procede al risciacquo finale con acqua tiepida/calda (T= min 30°, max 60°) a bassa pressione.**

Ufficio registrazione animali vivi: dopo la fine della giornata di macellazione si procede al lavaggio del pavimento.

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
-----------------------------------	---------------------------------	----------------

Si procede, quindi alla detersione con **Johnson Diversey SU 890** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nelle relative schede tecniche allegate di seguito.

Il risciacquo avviene con acqua fredda a bassa pressione, si procede quindi alla disinfezione con detergente schiumogeno ad elevato contenuto di cloro **Johnson Diversey Hypofoam (VF 6)** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nella relativa scheda tecnica allegata di seguito. **Si procede al risciacquo finale con acqua tiepida/calda (T= min 30°, max 60°) a bassa pressione.**

Il piano di autocontrollo prevede anche un piano di pulizia e disinfezione straordinario, da attuarsi in caso di:

- **Macellazione di animale infetto:** in tal caso viene lavata e disinfettata la stalla di sosta alla fine della giornata di mattazione; il detergente schiumogeno ad elevato contenuto di cloro **Johnson Diversey Hypofoam (VF 6)** è diluito alla concentrazioni del 6% e lasciato agire per 10 minuti. **Si procede al risciacquo finale con acqua tiepida/calda (T= min 30°, max 60°) a bassa pressione.**
- **Rottura di visceri ed incisione di ascessi:** si procede alla sospensione dell'attività di macellazione, si toletta l'area insudiciata e si lava successivamente con acqua.
In tal caso la destinazione delle carni sarà decisa dal veterinario ufficiale.

In tutti gli altri casi si sospende l'attività lavorativa per il tempo necessario la risoluzione dell'inconveniente, procedendo poi al lavaggio con acqua calda a 82°C.

I limiti di accettabilità per verificare l'efficacia della procedura di pulizia e disinfezione sono citati nella decisione 471/2001 CE, sostituita dal Reg. 2073/2005.

In caso di superamento di tali limiti di accettabilità si procede nel seguente modo:

1. controllo visivo della corretta effettuazione della procedura di detersione e disinfezione;
2. audit al personale incaricato.

A seconda dei casi si interviene modificando:

- la temperatura dell'acqua utilizzata per il lavaggio
- il tempo di azione e concentrazione dei prodotti utilizzati
- i prodotti utilizzati
- formazione degli addetti alla procedura

Tutte le non conformità e le azioni correttive vengono registrate nell'apposito modulo MOD 01.

4.2 CONTROLLO POTABILITA' DELLE ACQUE E GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE

RESPONSABILE DELLA PROCEDURA, DELLA VERIFICA E DEL CAMPIONAMENTO:

DE ANGELIS DANIELA

Lo stabilimento utilizza per i suoi fabbisogni l'acqua proveniente dalla rete comunale di Rieti.

Il controllo viene effettuato su richiesta, con cadenza annuale, dal laboratorio ARPA LAZIO di Rieti e ECOLAB. S.A.S. con deposito di un'aliquota all'interno dello stabilimento.

Azione correttiva: qualora le analisi risultassero non conformi su un successivo campione effettuato a breve distanza di tempo dal precedente non conforme, si procede al risanamento seguendo le direttive dettate dal laboratorio di analisi convenzionato. Le azioni correttive intraprese sono registrate nella scheda apposita MOD 01

Per quanto riguarda la procedura per la gestione delle acque reflue, nello stabilimento, lo smaltimento avviene tramite la rete fognaria ed il depuratore del nucleo industriale del Comune di Rieti.

4.3 GESTIONE DEI RIFIUTI NON ALIMENTARI

Si intendono come rifiuti non alimentari la carta, plastica, marche auricolari tagliate ed altri materiali.

Adeguate attrezzature sono a disposizione nello stabilimento per lo stoccaggio dei rifiuti e dei materiali non alimentari, prima del loro allontanamento dall'impianto.

Le operazioni di rimozione dei rifiuti viene effettuata dall' ASM Rieti.

Il lavaggio dei contenitori svuotati dopo l'uso viene eseguito da ZARROUQI MOHMMED e LAGHCI MOHMED.

Si procede ad una fase di pre sgrassamento con acqua calda ad alta pressione.

Si procede, quindi alla detersione con **Johnson Diversey SU 890** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nelle relative schede tecniche allegate di seguito.

Il risciacquo avviene con acqua fredda a bassa pressione, si procede quindi alla disinfezione con detergente schiumogeno ad elevato contenuto di cloro **Johnson Diversey Hypofoam (VF 6)** facendo agire in diluizioni e tempi come descritto nella relativa scheda tecnica allegata di seguito. **Si procede al risciacquo finale con acqua tiepida/calda (T= min 30°, max 60°) a bassa pressione.**

La soluzione detergente viene distribuita sulle superfici interne dei contenitori mediante getto a bassa pressione e spazzole. Il risciacquo delle superfici viene effettuato mediante un getto di acqua fredda a bassa pressione fino alla completa eliminazione del prodotto detergente.

I contenitori dei rifiuti non alimentari vengono sanificati una volta la settimana.

RESPONSABILE DEL MONITORAGGIO – CONTROLLO: SAMPERNA VINICIO

RESPONSABILE DELLA VERIFICA: DE ANGELIS DANIELA

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
-----------------------------------	---------------------------------	----------------

4.4 GESTIONE DEGLI SCARTI DELLA LAVORAZIONE

RESPONSABILE DEL MONITORAGGIO – CONTROLLO E GESTIONE: SAMPERNA VINICIO

RESPONSABILE DELLA VERIFICA: DE ANGELIS DANIELA

I rifiuti di origine animale sono classificati in 3 categorie dal Reg. CE n° 1774/2002; il reg. CE 1974/2005 modifica il precedente Reg. CE 1139/2004 relativamente al materiale di categoria 1 (BSE).

Materiali di categoria 1: (contemplati all'art. 4 del Reg. CE n° 1774/2002 e successive modifiche):

- **Bovini:**
 - tutto l'intestino, dal duodeno al retto e il mesentere di animali di **qualsiasi età**;
 - la testa esclusa la mandibola e la lingua, il midollo spinale e le tonsille di animali di età superiore ai **12 mesi**;
 - la colonna vertebrale, di animali di età superiore ai **24 mesi**.
- **Ovi-caprini:**
 - la milza ed una porzione dell'intestino tenue (l'ileo) di animali di **tutte le età**
 - la testa compresi gli occhi, le tonsille, il midollo spinale ed il mesentere degli animali di età superiore i **12 mesi**.
- **Animali morti durante il trasporto o nelle stalle di sosta**

Materiali di categoria 2: (Contemplati dall' art. 5 del Reg. CE n° 1774/2002 e successive integrazioni):

- Contenuto prestomacale e del tubo digerente
- Sequestri effettuati alla visita post mortem
- mescolanza di materiali di cat. 2 e cat. 3

Materiali di categoria 3: (Contemplati dall'art.6 del Reg. CE n° 1774/2002 e successive integrazioni):

- Pelli, zoccoli, corna, grasso, ossa, sangue, setole degli animali non ruminanti e dei ruminanti non sottoposti a test TSE

Materiali di categoria 3 destinati a pet-food

Contemplati dall'art. 6 del regolamento (comma 1, lettera a), comprendono i seguenti sottoprodotti di origine animale

- Parti di animali macellati, idonee al consumo umano in virtù della normativa comunitaria, ma non destinate al consumo umano per motivi commerciali.

(Al momento presso la struttura non vengono effettuate operazione di raccolta e spedizioni di nessun tipo di materiale per il pet-food)

Le operazioni di rimozione dei rifiuti viene effettuata dalle ditte:

1. ILSAP, materiale categoria 1,3 e sangue
2. Az. Agr. Scappa Mario materiale di categoria 2 contenuto stomacale e prestomacale
3. Fuspelli, materiale di Categoria 3 pelli

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
-----------------------------------	---------------------------------	----------------

4. Blasi, materiale di Categoria 3 pelli

Gli scarti di cat. 3, tranne il sangue, sono portati via quotidianamente, alla fine della macellazione, dalla Ditta preposta; il sangue viene ritirato circa ogni sette giorni.

Gli scarti di cat. 3, prodotti dagli animali sottoposti a test TSE, sono mantenuti, in contenitori separati ed identificati, all'interno della cella frigo n°14 fino al ricevimento dell'esito negativo degli esami.

Identificazione dei contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei sottoprodotti di macellazione

1. materiale categoria 1, striscia di colore rosso
2. materiale di categoria 2, striscia di colore giallo
3. materiale di categoria 3, striscia di colore verde

Tutti i sottoprodotti di origine animale dichiarati di categoria 1 sono contraddistinti da un colorante "BLU (E131)" non alimentare, marcati dopo la rimozione nel locale tripperia; lo stoccaggio è effettuato in conformità alle disposizioni fissate dal regolamento CE n° 1774/2002.

Il materiale al momento della partenza viene scortato da apposito documento commerciale, specifico per categoria di sottoprodotti (allegato 8) redatto in triplice (un originale e due copie), firmato dal responsabile del mattatoio o da apposito delegato e dal trasportatore; l'originale accompagna la partita fino alla destinazione finale e conservato dal destinatario; il mattatoio e il trasportatore conserva copia.

Lo stabilimento di destinazione rispedisce copia del documento di cui sopra entro 7 giorni, timbrata e firmata per accettazione e ricevimento, che viene archiviata con l'originale in apposito faldone.

Le quantità di materiale spedito vengono annotate su apposito registro di carico e scarico, vidimato da parte del Servizio Veterinario della A.S.L. di Rieti.

Il lavaggio e la disinfezione dei contenitori viene effettuata da ZARROUQI MOHMED e LAGHCI MOHMED, secondo il piano di pulizia ordinario descritto nel paragrafo 4.1

4.5 COLONNE VERTEBRALI MSR

RESPONSABILE OPERATIVO: SAMPERNA VINICIO

RESPONSABILE DEL MONITORAGGIO : FONSI GIANLUCA

RESPONSABILE DELLA VERIFICA: DE ANGELIS DANIELA

Tale procedura viene effettuata da Samperna Vinicio il quale, il giorno seguente la macellazione, provvede ad asportare **ove previsto** le ossa della colonna vertebrale. La procedura adottata è quella prevista dalla normativa vigente in materia di sorveglianza BSE (Reg. CE1139/2004) e successive modifiche ed integrazioni ((Reg. CE 1974/2005).

Il responsabile del monitoraggio – controlla settimanalmente l'avvenuta esecuzione di tale procedura compilando e firmando le relative schede di controllo di rimozione colonna MOD 03.

Il responsabile che verifica la procedura : De Angelis Daniela.

4.6 CONTROLLO E LOTTA AGLI INFESTANTI

RESPONSABILE OPERATIVO: SAMPERNA VINICIO

RESPONSABILE DEL MONITORAGGIO : FONSIILLI GIANLUCA

RESPONSABILE DELLA VERIFICA: DE ANGELIS DANIELA

Tale procedura viene effettuata da Samperna Vinicio

Il responsabile del monitoraggio – controlla settimanalmente l'avvenuta esecuzione di tale procedura compilando e firmando le relative schede di controllo MOD 04 (vedere allegato).

Il responsabile che verifica la procedura è De Angelis Daniela

Il metodo utilizzato nel programma di disinfestazione e derattizzazione:

- contro i roditori utilizzo di esche (vedere scheda tecnica allegata)
- contro gli insetti retine anti-insetto, lampade U.V. e esche.

Tali attrezzature sono posizionate in luoghi dove non esiste alcuna possibilità che vengano a contatto, anche solo accidentalmente con le carni. Vedere planimetria postazione esche allegato.

Il responsabile del monitoraggio e controllo, verifica settimanalmente se le esche sono state consumate o se sono presenti escrementi o altre tracce di infestanti; pertanto come limite di accettabilità è stato preso in considerazione l'assenza di esche mangiate o di escrementi.

Come azione correttiva si è previsto uno o più interventi di disinfestazione.

Verifica l'integrità delle retine anti-insetto, pulizia periodica in modo da non permettere l'accumulo di sporcizia, di residui d'insetti o di escrementi; sostituzione delle retine deteriorate .

Controlla giornalmente, soprattutto durante il periodo estivo, l'efficacia delle lampade U.V., pulisce il recipiente sottostante per la raccolta degli insetti morti ogni fine giornata lavorativa o più spesso durante il giorno se occorre.

4.7 FORMAZIONE DEL PERSONALE

Addestramento

Per addestramento si intende tutto quello che riguarda conoscenze specifiche (tecniche e tecnologie) e le modalità operative relative alla mansione della persona.

Formazione

Per formazione si intende tutto quello che riguarda la sfera dei comportamenti ed è quindi rivolta prevalentemente allo sviluppo di capacità coerenti con il ruolo assegnato.

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

Per il personale impiegato in azienda è prevista un'attività di informazione sulle modalità di esecuzione del lavoro nel rispetto delle corrette prassi igienico sanitarie da parte del responsabile gestionale dell'autocontrollo Dott.sa De Angelis Daniela, in possesso di apposita qualifica. Per ciò che concerne la sicurezza dei lavoratori il preposto incaricato dal Comune è Dott. Caciotta Marco, in possesso di qualifica formazionale (Vedi allegati)

Tutto il personale dell'azienda viene formato in materia di igiene delle lavorazioni e di microbiologia degli alimenti di origine animale in sede di macellazione e di sicurezza sul lavoro. Il piano dei corsi sarà strutturato con corsi trimestrali.

Il responsabile del mattatoio o suo delegato provvederanno al riscontro delle procedure di formazione del personale.

Evidenze

La verifica della formazione verrà effettuata in apposita scheda.

Lo svolgimento di corsi o sessioni di addestramento viene documentato attraverso il Rapporto di Addestramento/Formazione compilando il relativo modulo MOD 05

Il rapporto, tra l'altro, riporta gli argomenti trattati, l'elenco e le firme dei partecipanti.

Azione correttiva :è prevista integrazione di corsi straordinari, con registrazione delle non conformità che si sono verificate e documentate in apposita scheda.

Archiviazione e utilizzazione dei dati

La documentazione relativa alle attività di addestramento/formazione viene inviata in copia al responsabile del mattatoio.

4.8 GESTIONE ABBIGLIAMENTO LAVORO

Il responsabile del monitoraggio – controllo è MARCO CASCIOTTA, ogni giorno prima dell'inizio delle attività di macellazione dovrà controllare che il personale addetto indossi gli indumenti di lavoro puliti e adatti alle operazioni da svolgersi.

Scheda di monitoraggio MOD. 06 Responsabile di verifica della procedura De Angelis Daniela.

Il personale all'interno dello stabilimento dispone di una zona spogliatoio, ubicata in area distinta dalle sale di lavoro, con armadietti singoli per riporre gli indumenti da lavoro e quelli civili.

Il personale prima di dare inizio all'attività di macellazione, provvede a:

- Lasciare il vestiario civile nella zona spogliatoio e indossare camici da lavoro/tute di colore bianco e pulite
- Indossare copricapo puliti e calzature idonee (casco e stivali in gomma antinfortunistico di colore bianco), guanti in acciaio, parannanza in PVC e acciaio ove richiesto
- Lasciare negli armadietti oggetti personali (bracciali, orecchini, anelli, ecc.)
- Frequenza cambio abbigliamento:
 - Ad ogni giornata di macellazione (cambio a disposizione)

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
-----------------------------------	---------------------------------	----------------

Limiti di accettabilità: all'inizio di ogni giornata di macellazione l'abbigliamento deve essere pulito, in caso contrario l'operatore dovrà cambiare gli indumenti da lavoro indossando quelli puliti, tale azione correttiva verrà registrata in apposita scheda.

Ogni addetto è responsabile del lavaggio del proprio abbigliamento da lavoro e deve avere sempre un cambio a disposizione durante le giornate di macellazione.

Modalità di lavaggio:

- gli indumenti in cotone (camici e tute) devono essere lavati in lavatrice alla temperatura di 60/65°C con detergenti di tipo alcalino e disinfettante al cloro attivo per eliminare i residui organici;

4.9 CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

Il responsabile del monitoraggio – controllo è Samperna Vinicio, che ogni 7 ore, rileva e trascrive in apposita scheda la temperatura riscontrata sul display.

Responsabile di verifica della procedura De Angelis Daniela.

Sono effettuate verifiche giornaliere sugli impianti di refrigerazione, affinché sia garantito che la temperatura di conservazione è quella stabilita per assicurare non si verifichino alterazioni e contaminazioni della carne; dette verifiche sono registrate in apposita scheda MOD 07.

Il registro delle temperature di ogni singola cella frigorifera, viene effettuato automaticamente nel disco registratore di temperatura MOD 2, con frequenza giornaliera che verranno conservate per 1 anno.

Nota: Le registrazioni automatiche su disco non sono presenti in quanto il dispositivo di rilevazione delle temperature non è funzionante, per tanto le temperature sono rilevate sul display e registrate manualmente ogni 7 ore su apposita a scheda.

Ogni cella frigorifera è identificata con un numero di riferimento, riportato, con numero di matricola e dati identificativi, nell'apposito elenco degli strumenti di misura (Allegato n° 3).

I limiti di accettabilità fanno riferimento a quanto disposto dal D.L. 286/94 relativo alla temperatura di conservazione delle carni. Nel caso si verifichino anomalie e rotture degli strumenti di refrigerazione, le non conformità saranno registrate nell'apposito modulo delle non conformità.

4.10 PIANO DI CAMPIONAMENTO E ANALISI DI LABORATORIO

Vengono effettuate sulle carcasse e sulle superfici di lavorazione (struttura e /o attrezzature) ai sensi della Dec. 471/2001 CEE. Il campionamento effettuato sulle carcasse viene utilizzato come verifica per valutare l'igiene mantenuta dagli operatori durante le fasi di lavorazione. Il campionamento sulle superfici viene utilizzato come verifica del piano di sanificazione.

Analisi microbiologiche e chimico-fisiche

Responsabile della procedura Daniela De Angelis

Laboratorio di riferimento I.Z.S. Lazio e Toscana

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
-----------------------------------	---------------------------------	----------------

Le verifiche al piano di pulizia e sanificazione, vengono eseguite, attraverso campionamenti microbiologici effettuati sulle superfici e attrezzature coinvolte nelle fasi di lavoro. (dec. 471/2001 CE)

Modalità di campionamento sulle superfici:

Il ricorso di ambo i metodi si limita all'esame delle superfici pulite e disinfettate, asciutte, piane, sufficientemente ampie e lisce. Vengono adottate non in fase di lavorazione e in assenza di sporcizia.

Metodo Sponge: viene impiegata una spugnetta dei dimensioni 10 x 5 cm imbevuta con 10 cc di PTW.

Queste, vengono calcate con ausilio di pinze su ambo i lati sulla superficie da analizzare, inserite in appositi sacchetti richiudibili e portate in laboratorio entro 12 ore. La temperatura di trasporto è di + 4° C

Metodo Tampone: vengono impiegati 2 tamponi di cotone e 10 cc di PTW in provetta.

Il primo tampone viene immerso per 5 sec. nella soluzione contenuta all'interno della provetta e strofinato 10 volte, sulla superficie da analizzare 100 cm² (10 x 10 cm) , da cima a fondo esercitando una forte pressione; poi inserito all'interno della provetta. Il secondo tampone viene utilizzato asciutto ripetendo lo stesso procedimento, i viene inserito all'interno della provetta conte la soluzione e il primo tampone.

Le provette contenenti i tamponi sono portate in laboratorio entro 12 ore. La temperatura di trasporto è di + 4° C

Modalità di campionamento sulle carcasse:

Il prelievo dalla carcassa viene effettuato al termine delle operazioni di macellazione e prima del raffreddamento. I punti dove verrà effettuato il carotaggio sono indicati nell'allegato 6.

Metodo distruttivo: vengono prelevati, con ausilio di bisturi e pinze, 4 campioni di tessuto delle dimensioni 2.5 x 2 cm caduno, per un totale di 20cm² . Inseriti in appositi sacchetti richiudibili, i campioni vengono portati in laboratorio entro 12 ore. La temperatura di trasporto è di + 4° C.

Metodo non distruttivo: vengono impiegati 2 tamponi di cotone e 10 cc di PTW in provetta.

vengono impiegati 2 tamponi di cotone e 10 cc di PTW in provetta.

Il primo tampone viene immerso per 5 sec. nella soluzione contenuta all'interno della provetta e strofinato 10 volte, sulla superficie da analizzare 100 cm² (10 x 10 cm) , da cima a fondo esercitando una forte pressione; poi inserito all'interno della provetta. Il secondo tampone viene utilizzato asciutto ripetendo lo stesso procedimento, i viene inserito all'interno della provetta conte la soluzione e il primo tampone.

Le provette contenenti i tamponi sono portate in laboratorio entro 12 ore. La temperatura di trasporto è di + 4° C

Parametri da ricercare:

I parametri da ricercare sono la Carica Batterica totale e Enterobatteriacee

Elaborazione dei risultati:

I risultati dei campionamenti sono espressi in termini di unità formanti colonia (ufc/cm²). Per una valutazione dei risultati gli stessi sono riportati in grafici e in tabelle, i dati riportati sono elaborati secondo il calcolo matematico sotto riportato.

Calcolo matematico

Sviluppo dell'elevamento a potenza e risoluzione della moltiplicazione



MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
-----------------------------------	---------------------------------	----------------

Media aritmetica dell'ufc/cm²



Logaritmo in base 10 del numero ottenuto → **creazione del grafico**

CMT – ENTEROBATTERI

Modalità di controllo

Le procedure preoperative ed operative sono controllate dal Responsabile del monitoraggio/controllo, il quale trascrive sull'apposita scheda i risultati del controllo visivo MOD 08.

I limiti di accettabilità di ordine **visivo** sono da considerare inaccettabili in presenza di sporcizia visibile.

I limiti di accettabilità di ordine microbiologico come stabilito dalla decisione 471/2001, effettuati nelle aree dello stabilimento in cui c'è movimentazione delle carni, sulle superfici che vengono a contatto con alimenti e mezzene.

Sulla base dei risultati microbiologici ottenuti da una media dei campioni per il numero delle colonie si definisce:

valori medi per il numero di colonie

SUPERFICI	Serie accettabile	Inaccettabile
Carica batterica totale	0-10/cm ²	> 10/cm ²
Enterobatteriacee	0-1/cm ²	>1/cm ²

CARCASSE	Serie accettabile		Serie marginale (>m ma ≤M)	Serie inaccettabile (>M)
	Bovini/ovicaprini equini	suini	Bovini/ovicaprini equini/ suini	Bovini/ovicaprini equini
Carica batterica totale	< 3.5 log	< 4.0 log	<3.5 log (suino: <4.0 log) - 5.0 log	>5.0 log
Enterobatteriacee	< 1.5 log	< 2.0 log	1.5 log (suino: 2.0 log) -2.5 log (suino: 3.0 log)	>2.5 log (suino: >3.0 log)

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

Azioni correttive

In caso di non conformità riscontrate dal Responsabile del controllo durante le fasi di pulizia e sanificazione, prima di ogni inizio di lavorazione, sono previste delle azioni correttive.

Tali azioni annotate su apposita scheda, redatta dal Responsabile, dovranno mirare ad un ripristino delle condizioni igieniche ottimali per la fase di lavoro. Tali azioni correttive sono da intraprendere anche quando i limiti di accettabilità microbiologica espressi in UFC/cm² di superficie, come previsto dalla direttiva 471/2001 e successive modifiche, non sono conformi.

Pertanto si dovrà provvedere ad una nuova fase di pulizia e sanificazione, eventualmente tenendo conto di:

- modificare la concentrazione del prodotto utilizzato;
- sostituzione del prodotto con uno più efficace
- allungare i tempi di azione del prodotto stesso;
- informazione e formazione dell'operatore e se del caso sua sostituzione;

aumento della frequenza dei controlli microbiologici per la verifica delle azioni correttive intraprese.

Non Conformità:	Azioni Correttive:	Registrazione Modelli:	
Imbrattamento durante la scuoiatura	Arresto della produzione, tolettatura della carcassa per raschiamento, sostituzione del coltello usato per la tolettatura, sanificazione delle mani dell'operatore.	N.C.	M.C./A.C.
Imbrattamento durante l'eviscerazione	Arresto della produzione, docciatura delle parti contaminate, tolettatura della carcassa per raschiamento, sostituzione del coltello usato per la tolettatura, sanificazione delle mani dell'operatore.	N.C.	M.C./A.C.
Caduta al suolo delle carcasse/mezzene	Arresto della produzione, immediato risollevarimento della carcassa, tolettatura della carcassa per raschiamento, sostituzione del coltello usato per la tolettatura, sanificazione delle mani dell'operatore.	N.C.	M.C./A.C.

Gestione e corretta archiviazione dei rapporti di prova

il laboratorio di prova fornirà ad ogni campionamento effettuato, un rapporto di prova, dove viene indicato:

- la propria ragione sociale,
- data del prelievo ;
- luogo del prelievo ;
- data e ora di ricevimento del campione in laboratorio;

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

- numero del rapporto di prova;
- numero di registrazione del campione;
- data inizio prove;
- data fine prove;
- identificativo del punto di prelievo;
- parametro ricercato ed espressione in UFC/cm²;
- tipologia di campione;
- metodica utilizzata;
- firma del responsabile delle prove; e del responsabile del laboratorio.

Il materiale cartaceo dovrà essere conservato presso lo stabilimento per almeno 18 mesi a far data dall'emissione del rapporto di prova.

La documentazione dovrà essere esibita in qualsiasi momento dietro richiesta degli organi competenti.

Alla consegna dei campioni il responsabile del campionamento dovrà procedere alla compilazione di apposita scheda, denominata scheda attività di verifica, dove viene indicata:

- la data di prelievo;
- la ragione sociale della ditta;
- il responsabile del campionamento;
- il laboratorio di riferimento;
- matrice campionata;
- tipo di indagine richiesta;
- firma del responsabile della ditta.

La scheda viene redatta in duplice copia.

Acque di rete

L'acqua utilizzata per i normali processi di lavaggio, proviene dalla rete comunale di Rieti (rimandiamo quanto detto paragrafo 4.2).viene comunque controllata annualmente tramite analisi chimico-fisiche e microbiologiche, in base a quanto stabilito nel piano di assistenza. I parametri analizzati, sono relativi ai controlli fondamentali del D.P.R. 236 per le acque destinate al consumo umano.

4.11 MANUTENZIONE

Vengono attuate periodicamente, dal COMUNE DI RIETI per ciò che concerne la conduzione relativa all'impiantistica termica, l'incaricato è il Sig. Dorini Stefano

Responsabilità

L'attività di manutenzione delle macchine e attrezzature dell'azienda, sia preventiva che correttiva, è coordinata dal Comune di Rieti la pianifica e la gestisce sulla base delle esigenze espresse dalle parti operative.

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

Ha la responsabilità di:

- gestire lo stato di funzionamento e l'efficacia produttiva delle attrezzature e delle macchine dell'azienda.
- Programmare piani di manutenzione finalizzati all'efficiente funzionamento di tutte le attrezzature dell'azienda
- Si occupa della manutenzione preventiva ordinaria e straordinaria delle macchine del processo produttivo.

E' compito del stesso responsabile della manutenzione redigere l'elenco macchine ed attrezzature soggette a manutenzione periodica, in cui, per ciascuna macchina/attrezzatura viene indicato:

- numero di matricola
- descrizione
- locazione del macchinario
- eventuali note

Attrezzature e strumenti

In caso di rottura della caldaia erogatrice dell'acqua calda, verrà sospesa la macellazione fino al ripristino della stessa: tale azione correttiva verrà registrata nell'apposita scheda MOD 09.

Nell'allegato 3 bis sono elencate le attrezzature del mattatoio e sono specificate le attrezzature sottoposte a verifica periodica di taratura.

Periodicamente i macchinari vengono smontati e controllati in tutte le principali parti al fine di garantire il buon funzionamento ed una maggiore durata.

Verifica della taratura

E' indispensabile effettuare un regolare controllo della strumentazione di misura al fine di garantire che la strumentazione stessa venga mantenuta efficiente attraverso azioni di manutenzione preventiva e taratura in modo da rispondere al richiesto standard di accuratezza e precisione.

Quanto segue si applica a tutte le apparecchiature di misura utilizzate.

La strumentazione di misura utilizzata dall'azienda è indicata nell'allegato 3.

La strumentazione è mantenuta efficiente mediante un sistema di manutenzione e taratura programmate (vedi piano di assistenza).

Le operazioni di controllo/taratura della strumentazione di lavoro consistono in una verifica del buono stato d'uso e della calibrazione, attraverso un confronto con uno strumento campione certificato da un centro SIT (Servizio Italiano di Taratura).

L'esito di tale controllo viene scritto in apposita scheda di registrazione (MOD 10)

Manutenzione / taratura celle frigorifero

Le operazioni di manutenzione/taratura, sono quelle previste dai manuali del costruttore salvo diverse disposizioni.

L'attività di manutenzione può essere effettuata da fornitori esterni qualificati incaricati occasionalmente. L'attività di taratura viene eseguita con frequenza annuale da ditte incaricate annualmente l'evidenza della taratura è data dall'apposito certificato rilasciato dalla sunnominata ditta.

MATTATOIO COMUNALE DI RIETI	Manuale di autocontrollo	Città di Rieti
--	---------------------------------	-----------------------

Il risultato della manutenzione taratura viene riportato sulla scheda di manutenzione/taratura (allegato n°10)
L'avvenuta taratura viene evidenziata sullo strumento, mediante l'applicazione di un'apposita etichetta sulla quale sono riportati la data di esecuzione della taratura e la relativa data di scadenza. Qualora l'operazione di manutenzione e taratura evidenzi una non conformità dello strumento, viene inviata una segnalazione scritta al responsabile del mattatoio per le opportune azioni correttive/preventive (distruzione del prodotto ove necessario, ecc).