

n°	Processo	Fase	Sito	Area	Reparto	Impianto/macchina	Pre-requisito	Pericolo	Probabilità	Gravità
1		Nuovo progetto		Progettazione			Materiali a contatto alimentare, Idoneità a Bassa definizione dell'area di contatto. Idoneità delle composizioni chimiche degli elastomeri e plastiche Schede tecniche di prodotto. Progettazione secondo criteri igienico-costruttivi .	Materiali non consentiti. Idoneità a Bassa delle composizioni chimiche degli elastomeri e plastiche Schede Sviluppo di proliferazione batterica	Bassa	Bassa
2		Revisione progetti preesistenti		Progettazione			Materiali a contatto alimentare, Idoneità a Media definizione dell'area di contatto. Idoneità delle composizioni chimiche degli elastomeri e plastiche Schede tecniche di prodotto. Progettazione secondo criteri igienico-costruttivi .	Materiali non consentiti. Idoneità a Media delle composizioni chimiche degli elastomeri e plastiche Schede Sviluppo di proliferazione batterica	Media	Media
3		Valutazione nuovo fornitore qualificato		Acquisti			Idoneità e completezza della documentazione fornita. Sistema di tracciabilità e/o un sistema di certificazione	Tracciabilità documentale incompleta. Prodotto non conforme al contatto con alimenti.	Bassa	Alta
4		Valutazione continua dei fornitori qualificati		Acquisti			Le caratteristiche chimico-fisiche del materiale non devono essere diverse per ogni capitolato di fornitura rispetto ai precedenti.	Discontinuità fornitura materiale.	Bassa	Bassa
5		Tracciabilità dei materiali a contatto con alimenti		Gestione qualità			Affidabilità del fornitore	Prodotto difettoso o non conforme al contatto con alimenti. Tracciabilità documentale incompleta		
6		Ricevimento materie prime		Magazzino				Deterioramento e contaminazione microbiologica della materia prima.		
7				Magazzino				Deterioramento e contaminazione microbiologica del semilavorato.		
8		Ricevimento semilavorati Stoccaggio in magazzino di materie prime e semilavorati.		Magazzino				Deterioramento e contaminazione del prodotto da polvere, muffe e batteri patogeni. Presenza di insetti e roditori		
9	Stampaggio corpi pentola	Carico dischi manuale. Lubrificazione dischi imbutitura tranciatura coniatatura bordo/tranciatura bordatura		Produzione	Stampaggio automatizzato	Linea A stampaggio pentole. Linea B stampaggio pentole	La quantità e il tipo di lubrificante posta sulle due superfici del laminato, varia in funzione della criticità delle forme e del tipo di contenitore da realizzare.	Residuo di olio sul semilavorato	Bassa	Bassa
10	Lavaggio corpi grezzi	Pre-sgrassaggio sgrassaggio risciacquo a caldo 1°risciacquo a freddo 2° risciacquo a freddo asciugatura		Produzione	Stampaggio automatizzato	Tunnel lavaggio linea A Tunnel lavaggio linea B	Minor residuo di olio possibile	Residui di olio e detersivi	Bassa	Bassa
11	Puntatura pentola-fondello	puntatura del corpo pentola al fondello in alluminio e alla capsula		Produzione	Stampaggio automatizzato	Puntatrice Linea A Puntatrice Linea B		Modifica delle caratteristiche chimico-fisiche del materiale	Bassa	Bassa
12	Applicazione fondo pentola	Riscaldamento e pressatura		Produzione	Stampaggio automatizzato	Linea A composta da:forno induzione e pressa a vite Linea B composta da:forno induzione e pressa a vite		Modifica delle caratteristiche chimico-fisiche del materiale	Bassa	Bassa
13	Raffreddamento pentola	refrigerazione aria-acqua		Produzione	Stampaggio automatizzato	Tunnel di raffreddamento linea A Tunnel di raffreddamento linea B				
14	Stampaggio con stampi a passo	stampaggio/tranciatura		Produzione	Stampaggio automatizzato	n° 2 linee di stampaggio con stampi a passo	La quantità e il tipo di lubrificante posta sulle due superfici del laminato, varia in funzione della criticità delle forme e del tipo di contenitore da realizzare.	Residuo di olio sul semilavorato	Alto	Medio
15	Lavaggio capsule	Pre-sgrassaggio sgrassaggio risciacquo a caldo 1°risciacquo a freddo 2° risciacquo a freddo asciugatura		Produzione	Stampaggio automatizzato	Tunnel lavaggio		soluzione detergente UNISPRAY HC TMNC di Unitek (It) antischiuma FOMMY EXTRA di Noxor (It) additivo detergente AD 101 di Noxor (It) additivo detergente NX 12.05 di Noxor (It)		
16	Pulitura pentole	1° sgrassatura esterno 2° sgrassatura esterno Smerigliatura interno Finitura esterno		Produzione	Pulitura	Linea pulitura A Linea pulitura B	Dosaggio della pasta di pulitura	Residui di pasta pasta pulitura	Alta	Media
17	Pulitura manuale	sistema aspirante polveri		Produzione	Pulitura	n. 3 macchine di pulitura manuali	Dosaggio della pasta di pulitura	Residui di pasta pasta pulitura	Alta	Media

18	Lavaggio pentole lucide	Pre-sgrassaggio sgrassaggio risciacquo risciacquo demineralizzato lucidura brillantatura bordino lucido	Produzione	Confezionamento pentole e coperchi	Tunnel lavaggio Demineralizzatore	Minore quantità dei residui di lavorazione	Inefficacia della fase di lavaggio. Residui di coadiuvanti tecnologici	Alto	Basso
19	Puntatura manici pentole e viti pomolo coperchi	puntatura e scarico manuale della pentola su nastro trasportatore	Produzione	Confezionamento pentole e coperchi	n.5 puntatrici per manici pentole n.1 puntatrice viti pomolo		Modifica delle caratteristiche chimico- fisiche del materiale		
20	Masterizzazione set pentole	Preformatura manuale scatola multipla master per set di pentole Carico pentole inscatolate in scatola multipla (master) Chiusura e nastratura scatola multipla master tramite macchina scotolatrice Scarico set di pentole da rulliera su pallet.	Produzione - Controllo Qualità	Confezionamento pentole e coperchi	rulliera, 5 stazioni di carico articoli, scatolatrice	Garantire la protezione interna della pentola. Personale provvisto di copricapo e guanti a perdere.	Materiale biologico del personale.	Bassa	Alta
21		Stoccaggio in magazzino prodotti finiti.	Magazzino			Le condizioni ambientali e di stoccaggio delle aree di magazzinaggio devono essere tali da garantire che non si corrano rischi di deterioramento del materiale	Assorbimento dell'umidità e deterioramento del packaging	Bassa	Alta
22	Spedizione del prodotto	Caricamento sul mezzo di trasporto del prodotto	Spedizione	Mezzo di trasporto		Le condizioni ambientali e di stoccaggio delle aree di magazzinaggio devono essere tali da garantire che non si corrano rischi di deterioramento del materiale	Danneggiamento e contaminazione microbiologica	Bassa	Alta
23		Nuovi libretti di istruzione	Marketing			Idonee istruzioni d'uso, pulizia e sanificazione degli oggetti	Incompleta o non idonea informazione.		
24		Libretti di istruzione Preesistenti	Marketing			Verifica Idonee istruzioni d'uso, pulizia e sanificazione degli oggetti	Incompleta o non idonea informazione.		
25		Igiene e formazione del personale	Qualità			Il personale non deve compromettere le condizioni generali di igiene.	Materiale biologico del personale.	Bassa	Alta

Rischio	Misura di controllo preventiva CCP	Limiti critici	Monitoraggio	Correzione	Azioni correttive	Registrazione
Basso Basso Basso	Verifica dei criteri igienici sul prototipo. Idoneità dei materiali a contatto alimentare .	Angoli morti o zone di ristagno. Prova tamponi dopo procedura di lavaggio.	Rispetto dei limiti di migrazione per ogni specifico materiale di 21/03/73. Presenza di cariche batteriche.	Verifica del prototipo simulando un utilizzo e una procedura di pulizia. Prova tamponi dopo procedura di lavaggio.	Modifica del progetto.	Revisione del progetto Archiviazione progressiva dei progetti.
Medio Medio Medio	Idoneità dei materiali a contatto alimentare.	Angoli morti o zone di ristagno. Prova tamponi dopo procedura di lavaggio.	Rispetto dei limiti di migrazione per ogni specifico materiale DM di 21/03/73. Presenza di cariche batteriche.	Verifica del prototipo simulando un utilizzo e una procedura di pulizia. Prova tamponi dopo procedura di lavaggio.	Modifica dei progetti.	Revisione dei progetti Archiviazione progressiva dei progetti.
Alto	Dichiarazione di conformità dei materiali. Richiesta della documentazione che attesti idoneità del materiale a contatto con forniture alimentari	Test report di idoneità del materiale rilasciato dal fornitore	Tracciabilità e idoneità dei materiali a contatto. Reg. N 1935/2004.	Richiesta della documentazione per ogni lotto o fornitura. Mantenimento dei requisiti nelle successive forniture o lotti.	Completamento della documentazione fornita.	Non procedere all'ordine della merce. Archivio della documentazione.
Basso	Verifica della documentazione per ogni capitolato fornitura.	Test report di idoneità del materiale rilasciato dal fornitore	Tracciabilità e idoneità dei materiali a contatto. Reg. N 1935/2004.	Richiesta della documentazione per ogni lotto o fornitura. eventuale reso. Mantenimento dei requisiti nelle successive forniture o lotti.	bloccare la commessa ed eventuale reso. Verifica tra le diverse documentazioni chimico-fisici nelle successive forniture o lotti.	Responsabilizzare il fornitore. Confronto con il fornitore non il ripetersi del problema Archivio della documentazione.
	Verifiche periodiche interne	Documentazione	Tracciabilità e idoneità dei materiali a contatto. Reg. N 1935/2004.	Pianificazione continua interno	Audit Aggiornamento della procedura	Modifica delle procedure Archivio della documentazione.
	Ispezione dell'integrità e della conformità dell'imballaggio e verifica della conformità della materia prima.	Codifica e registrazione del lotto produttivo		Per ogni ordine ricevuto.	Modifica della misura di controllo	Restituzione della merce non idonea. Registrazione della merce difettosa
	Ispezione dell'integrità e della conformità dell'imballaggio e verifica della conformità della materia prima.	Codifica e registrazione del lotto produttivo		Per ogni ordine ricevuto.	Modifica della misura di controllo	Restituzione della merce non idonea. Registrazione della merce difettosa
	Ispezione delle condizioni igieniche del luogo di stoccaggio e ispezione dell'integrità delle confezioni.	Confezione e luogo di stoccaggio.	Presenza di muffe, polvere o roditori.	Per ogni ordine ricevuto.	Segnalare le eventuali perdite o infiltrazioni di acqua, verifica di aperture verso l'esterno.	Riparazioni strutturali e cambio della zona adibita allo stoccaggio. Registrazione delle azioni correttive
Basso	Richiesta al fornitore di eventuali limitazioni quantitative in funzione delle sostanze utilizzate nella formulazione del lubrificante.		La normativa nazionale non stabilisce una quantità massima di lubrificante per unità di superficie, né specifica nel dettaglio quali sostanze siano utilizzabili.		Intervenire nella fase di lavaggio.	Cambio del lubrificante e/o delle quantità adoperate.
Basso	Applicazione del piano di manutenzione		Non rispetto delle manutenzioni ordinarie e straordinarie	Schede tecniche di manutenzione dell'impianto	Intervenire nella fase di lavaggio.	Revisione scheda manutenzione. Archiviazione della scheda di manutenzione
Basso	Verifica e Controllo dei parametri macchina		Fusione del materiale	Controllo visivo	Inserimento dei parametri idonei	Archiviazione scheda
Basso	Verifica e Controllo dei parametri macchina		Fusione del materiale	Controllo visivo	Inserimento dei parametri idonei	Archiviazione scheda
basso	Richiesta al fornitore di eventuali limitazioni quantitative in funzione delle sostanze utilizzate nella formulazione del lubrificante.		La normativa nazionale non stabilisce una quantità massima di lubrificante per unità di superficie, né specifica nel dettaglio quali sostanze siano utilizzabili.		Intervenire nella fase di lavaggio.	Cambio del lubrificante e/o delle quantità adoperate.
Basso			Rischio di incendio per la fase di lavorazione e sicurezza dell'operatore	Verifica visiva programmata	Modifica parametri macchina	Revisione scheda parametri macchina Registrazione dei dati
Basso			Rischio di incendio per la fase di lavorazione e sicurezza dell'operatore	Verifica visiva programmata	Modifica parametri macchina	Revisione scheda parametri macchina Registrazione dei dati

Medio	Programmazione periodica pulizia delle macchine. Attuazione tabelle di pulizia delle vasche di lavaggio.		Dopo il lavaggio, verifica e controllo dei residui presenti.	Modifica delle tabelle di lavaggio.		Archiviazione dei documenti tabelle di intervento.	
	Verifica e controllo dei parametri macchina	Fusione del materiale	Controllo visivo	Inserimento dei parametri idonei		Archiviazione scheda	
Basso	Verifica e controllo dei pre-requisiti	Imballo primario.		Modificare il senso di inserimento della pentola nel sacchetto.			
Basso	Ispezione delle condizioni igieniche del luogo di stoccaggio e ispezione dell'integrità delle confezioni.	Imballaggio e Confezione	Presenza di muffe, polvere o insetti.	Una volta al mese	Segnalare le eventuali perdite o infiltrazioni di acqua, verifica di aperture verso l'esterno.	Riparazioni strutturali e cambio della zona adibita allo stoccaggio.	Registrazione delle azioni correttive.
Basso	Ispezione del livello di igienicità del mezzo di trasporto	La presenza di residui chimici, organici o altre evidenti tracce di possibile contaminazione.		Verifica visiva del mezzo ad ogni carico.	Comunicare la non idoneità del mezzo al cliente.	Pulizia del mezzo o la sostituzione dello stesso	Registrazione delle autorizzazioni di carico da parte del cliente.
	Impostazione e definizione di istruzioni base.	Istruzioni non sufficienti o mancanti.	Indicare la data di stesura e di esecuzione del documento	Aggiornamento del manuale di istruzione	Aggiunta delle informazioni mancanti		Data e/o numero progressivo dei documenti.
	Coerenza delle impostazioni e definizioni delle istruzioni base.	Istruzioni non sufficienti o mancanti.	Riportare le date di aggiornamento delle documentazioni.	Aggiornamento del manuale di istruzione e comunicazione delle nuove informazioni sul sito internet	Aggiornamento delle informazioni all'utente		Data e/o numero progressivo dei documenti.
Basso	Protocollo di registrazione dell'attività di formazione.		Accertamento visivo della condotta del personale	Modifica del protocollo di registrazione dell'attività di formazione.			Registrazione scritta dell'attività di formazione.