



0103167	Pecorino sardo 1/2 DOP	f kg 2/3
0104016	Toma piemonte 1/2	f kg 2
0104043	Asiago DOP mezzano gluten free	1/4 f kg 4
0104044	Toma Asiago dop *	1/4 f
0104048	Toma 1/2 tipo latteria	f 1/2 kg 3 §
0104049	Toma 1/4 tipo latteria	f 1/4 kg 2 §
0104056	Toma Paglia	1/2 f kg 3 §
0104062	Fontina Aosta DOP	1/2 f kg 5
0104068	Provolone DOP 1/2	1/2 f kg 4
0104075	Fontal Latteria	1/4 f kg 3
0104078	Fontal Latteria	1/4 f kg 3
0104127	Masdamer 1/4 "Occhio di Bue" gluten free	kg 3
0104054	Toma dei Pascoli	1/2 f kg 3 §

MLS 01-221 FORMAGGIO	STOCCAGGIO E CONSEGNE	HACCP
X	X	X

Gruppi di lavoro interessati

Diagramma di flusso per la lavorazione Formaggi



1 Ricevimento									
classificazione									
N°	Fase	Pericoli potenziali	Gravità	Rischio	Giustificazioni della valutazione	Quali misure di controllo sono state adottate per gestire il pericolo?	Dopo l'applicazione di tali misure, è un pericolo che ragionevolmente può verificarsi	Applicazione decision tree per conferma	CCP
		B: microrganismi patogeni. Contaminazione	Alta	Medio	Come contaminazione primaria	Qualifica e rivalutazione del fornitore Esecuzione controlli al ricevimento Verifica periodica delle caratteristiche microbiologiche	no	si	
		B: presenza OGM	0	0	I derivati del latte non sono costituiti da OGM				
		C: presenza allergeni	Alta	Basso	I formaggi derivano dal latte La denominazione stessa dei formaggi in etichetta richiama il lattosio	Verifica conformità etichettatura	no	si	
		C: residui di fitofarmaci, antibiotici, aflatossine, diossina, piombo	Alta	Basso	Gli allevamenti sono sottoposti a controlli veterinari per legge, inoltre dati bibliografici indicano una bassa frequenza di superamento dei limiti legali nel latte di tali sostanze	Qualifica e rivalutazione del fornitore	no	si	

	F: corpi estranei da personale e attrezzature	Alta	Basso	Non si segnalano contestazioni in merito	Nel locale non sono presenti parti metalliche di piccole dimensioni, le operazioni vengono effettuate con utensili a lama immediatamente identificabile in caso di rottura. Per il personale vale quanto scritto nel regolamento di igiene. Controlli infrastrutture	no	si	
2	Stoccaggio in cella slave 3							
	B: microrganismi patogeni. Proliferazione e contaminazione	Alta	Basso	Per i prodotti confezionati solo proliferazione ma lo stoccaggio avviene in cella, ci può essere contaminazione per i prodotti stagionati in forme intere se l'ambiente di stoccaggio non è adeguatamente pulito.	Pulizia e disinfezione (PR 7.4.11) Controllo temperatura cella ($\leq +4^{\circ}\text{C}$). Rispetto regolamento igiene Piano di analisi	no	si	
	B: deterioramento	Alta	Basso	Rotazione rapida dei prodotti Scorta minima	Controllo scadenze periodico Applicazione FE FO. Formazione personale	no	si	
	C: residui di prodotti chimici per la pulizia e disinfezione	Alta	Basso	Selezione fornitori prodotti chimici Utilizzo prodotti idonei Formazione del personale	Rispetto modalità utilizzo dei prodotti Controllo diretto modalità operative Controlli preoperativi	no	si	
	C: cessione sostanze chimiche da materiali di confezionamento	Alta	Basso	Idoneità dei materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti	Dichiarazioni di idoneità per tutti i materiali a contatto con il prodotto	no	si	
	F: corpi estranei da personale	Alta	Basso	Non si segnalano contestazioni in merito	Rispetto del regolamento di igiene	no	si	

Azioni preventive al ricevimento

Alimento	Pericolo	Osservazioni	Misure preventive
Formaggi (D)	Sopravvenienza di patogeni e spore al trattamento di pastorizzazione dal latte ed alla stagionatura presenza di muffe. Diffusione delle stesse negli ambienti e attrezzature	Controllare temperature di trasporto. Controllare l'igiene del mezzo di trasporto. Controllare ove obbligatoria e l'etichettatura. Verificare il grado di maturazione, aroma l'integrità della buccia o crosta. Controllare l'esistenza del bollo CEE del produttore. Ottima tenuta della confezione in sottovuoto. Durabilità del prodotto.	Conservare : nella zona di stoccaggio o nella cella formaggi Verificare ove obbligatoria la scadenza. Rifiuto per prodotto alterato. Formazione del personale.

L'addetto alle lavorazioni dovrà:

10_2023 La commerciale San Giulio Negri & c srl



1. Prelevare il prodotto partendo dalle derrate già toiletate aventi condizioni qualitative idonee per la lavorazione richiesta ed il tipo di prodotto finito, scegliendolo prioritariamente in ragione dello stato di conservazione rotativo, scadenze ravvicinate e/o migliori condizioni di stagionatura ed il buono stato.
2. Compilare la scheda ' della lavorazione ' indicando, la tracciabilità id, matricola.
3. Verificare le condizioni di igiene delle attrezzature che saranno utilizzate, il funzionamento dei macchinari e iniziare le attività solo con un livello di igiene BUONO.
4. Richiedere il numero adeguato di etichette, verificarne la corrispondenza

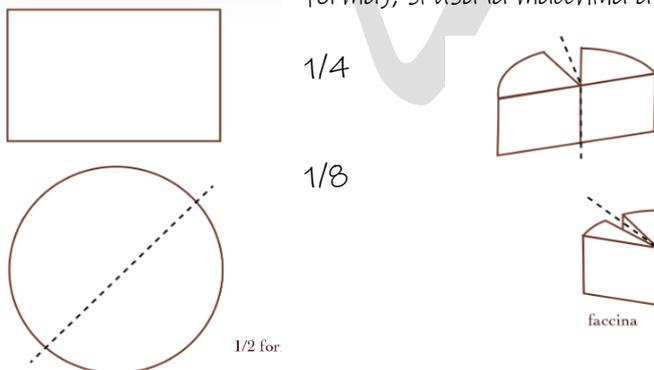
5. Spostare i formaggi dalla Cella slave 3 ai piani di lavoro, applicando tutte le precauzioni necessarie per evitare deterioramenti durante la movimentazione
6. Procedere, se necessario, alle operazioni di pulizia dei formaggi da sottoporre a lavorazione
7. Accendere sterilizzatore
8. Accendere trappole luminose per insetti
9. Predisporre i DPI
10. Spostare i formaggi: **TAGLIARE CON LA MACCHINA A FILO E CONFEZIONARE RISPETTANDO tassativamente la seguente regola:**

Tipo	
1	PECORINO
2	MONTASIO
3	Masdamer 1/4 "Occhio di Bue"
4	PIAVE
5	ASIAGO
6	Toma 1/2 tipo latteria
7	Toma 1/4 tipo latteria
8	Toma Paglia
9	Fontina Aosta DOP
10	Provolone DOP 1/2
11	Fontal Latteria

Taglio
e
confezione

Dettaglio delle operazioni di porzionamento formaggi a lenta maturazione

- 1) Con un coltello a uncino si segna la crosta in modo da ottenere visivamente 2 porzioni (il classico mezza forma), si usa la macchina a filo .



I prodotti così ottenuti sono pronti per la confezione.

Confezione	Incarto
	Sottovuoto

Si procede all'incarto per alcuni formaggi, per altri la confezione avviene in sottovuoto

Macchina sottovuoto Saccardo	Aspirazione in secondi tolleranza - 0 + 3	Saldatura In secondi tolleranza - 0 + 3	Gas In secondi tolleranza - 0 + 3	Sacchetto
Formaggi	40	40	0	C8

Vengono applicate le etichette precedentemente richieste.

Si effettuano le operazioni di pulizia e sanificazione

Si compila e si consegna il foglio di lavorazione da archiviare

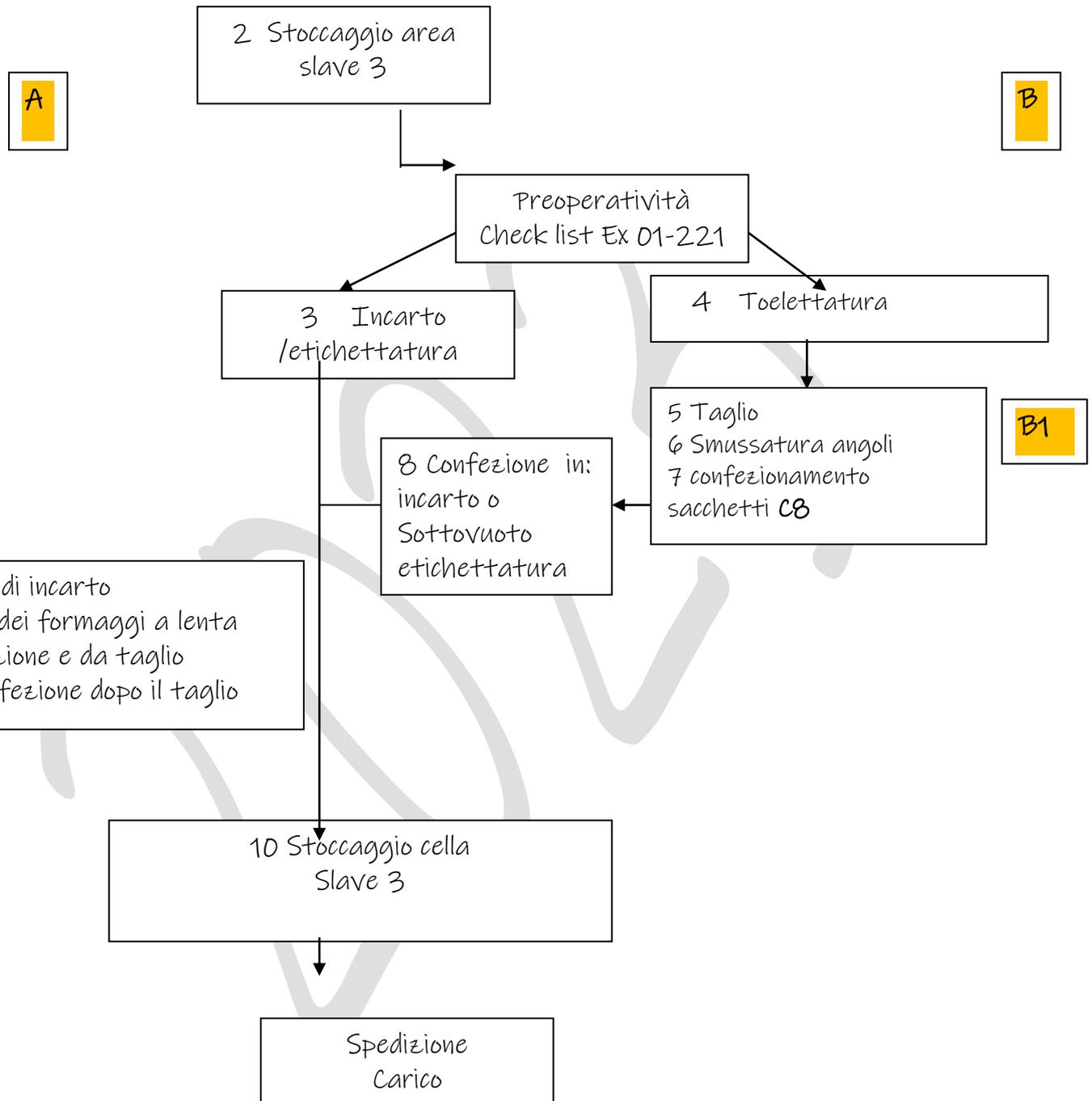
ETICHETTATURA e REGISTRO LAVORAZIONE

Impostando i dati nella griglia Work

Etichettatura								
Nr etichetta	DATA LAVORAZIONE	Lotto	DENOMINAZIONE	id	TMC	FORNITORE	ALTRO DATI	INVOLUCRO

La durabilità è indicata sull' etichetta: Indicazioni per il consumo in base al concetto Temperatura Ambiente tempo: da 0 a + 4° entro la data indicata. Indicazioni per l'uso, ingredienti, allergeni e valori nutrizionali sono riportati in etichetta. Tracciabilità Monte a valle viene garantita. Documenti a sistema per la tracciabilità: REGISTRO DELLE LAVORAZIONI E DELLE ETICHETTE Lotti e lavorazioni stabilimento I 1286 CE. La conservazione Le temperature sono registrate. Trasporto Su mezzi idonei

Diagramma di flusso per la lavorazione formaggi a pasta semi dura



A = ciclo di incarto
B = cicli dei formaggi a lenta
maturazione e da taglio
B1 = confezione dopo il taglio

A prodotti NON LAVAORATI

4 Toelettatura, taglio (a filo o a coltello) e porzionamento									
			classificazione						
N°	Fase	Pericoli potenziali	Gravità	Rischio	Giustificazioni della valutazione	Quali misure di controllo sono state adottate per gestire il pericolo?	Dopo l'applicazione di tali misure, è un pericolo che ragionevolmente può verificarsi	Applicazione decision tree per conferma	CCP
5 Taglio (a filo o a coltello)									
6		B: microrganismi patogeni. Proliferazione	Alta	Basso	Il prodotto sosta nel laboratorio solo il tempo necessario alle lavorazioni	Rapidità di esecuzione Formazione del personale	NO	Si	
		B: microrganismi patogeni. Contaminazione	Alta	Basso	La fonte di contaminazione può essere rappresentata da superfici di contatto, utensili, dall'ambiente e dal personale, ma solo in caso di comportamenti scorretti / mancato rispetto regole interne	Pulizia e disinfezione Controlli preoperativi Rispetto regolamento di igiene Utilizzo e verifica sterilizzatore	NO	Si	
		B: presenza infestanti o tracce	Alta	Basso	Possono costituire fonte di contaminazione microbica	Controllo infestanti	NO	Si	
		C: residui di prodotti chimici per la pulizia e disinfezione	Alta	Basso	Selezione fornitori prodotti chimici Utilizzo prodotti idonei Formazione del personale	Rispetto modalità utilizzo dei prodotti Controllo diretto modalità operative Controlli preoperativi	NO	Si	
		F: corpi estranei da personale e attrezzature	Alta	Basso	Non si segnalano contestazioni in merito	Nel locale non sono presenti parti metalliche di piccole dimensioni, le operazioni vengono effettuate con utensili a lama immediatamente identificabile in caso di rottura. Per il personale vale quanto scritto nel regolamento di igiene. Controlli infrastrutture trimestrali	NO	Si	
9 Confezionamento incarto o S/V ed Etichettatura (B1)									
10		B: microrganismi patogeni. Contaminazione	Alta	Basso	Tali microrganismi potrebbero essere portati da superfici e personale, ma solo in caso di errati comportamenti	Pulizia e disinfezione Controlli preoperativi Rispetto regolamento di igiene Stoccaggio controllato sacchetti	no	si	

	B: microrganismi patogeni. Proliferazione	Alta	Basso	Proliferazione durante le operazioni di confezionamento.	Rapidità di esecuzione Formazione del personale	no	si	
	B: microrganismi patogeni. Proliferazione	Alta	Basso	Proliferazione per mancata tenuta delle confezioni S/V	Controllo visivo confezione	no	si	
	B: presenza infestanti o tracce	Alta	Basso	Possono costituire fonte di contaminazione microbica	Controllo infestanti	no	si	
10	Stoccaggio in cella formaggi							
	B: microrganismi patogeni. Proliferazione	Alta	Basso	Il prodotto è confezionato e conservato a temperatura controllata	Controllo temperatura e cella ($\leq +4^{\circ}\text{C}$).	no	si	
	B: deterioramento	Alta	Basso	Rotazione rapida dei prodotti Scorta minima	Controllo scadenze all'allestimento e/o periodico Applicazione FI FO Formazione personale	no	si	
	C: no							
	F: no							