



**CONSIGLIO
OLEICOLO
INTERNAZIONALE**

T.33-2/Doc. n. 4
2006

Príncipe de Vergara, 154 – 28002 Madrid – España Telef.: +34 915 903 638 Fax: +34 915 631 263 - e-mail: iooc@internationaloliveoil.org - <http://www.internationaloliveoil.org/>

**MANUALE PER LA GESTIONE DELLA QUALITÀ
NELL'INDUSTRIA OLEARIA:
LE AZIENDE CONFEZIONATRICI**

1. Campo d'applicazione

Il presente manuale è destinato alle aziende che confezionano oli di oliva e di sansa di oliva commestibili in vista della loro distribuzione al consumo diretto, indipendentemente dalle dimensioni o personalità giuridica delle aziende. Esso fornisce raccomandazioni in materia di gestione della qualità che interessano tutte le fasi del confezionamento, dalla consegna in azienda dei prodotti destinati al confezionamento fino alla distribuzione del prodotto finale.

2. Obiettivi

Il presente manuale, destinato ai responsabili delle aziende, illustra le norme da seguire in materia di igiene, sicurezza sul posto di lavoro, protezione dell'ambiente, analisi dei rischi, valutazione dei punti critici per il controllo e garanzia di qualità, e si basa sul principio della qualità totale, per garantire agli acquirenti e ai consumatori la sicurezza (la salubrità) dell'olio confezionato e fornire una garanzia di qualità

3. Definizioni

Igiene dei prodotti alimentari – le condizioni e misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità degli alimenti in tutte le fasi della catena alimentare.

Corrette prassi igieniche – norme raccomandate alle aziende, relative alle condizioni e misure necessarie a garantire la sicurezza e la salubrità degli alimenti in ogni fase di elaborazione.

Buone prassi di fabbricazione – norme raccomandate alle aziende, relative alle misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità degli alimenti in ogni fase di elaborazione.

Pulizia – eliminazione di sudiciume, resti di alimenti, sporcizia, grasso o qualsiasi altra sostanza indesiderabile.

Contaminante – ogni agente, biologico o chimico, e ogni materia estranea o sostanza che non sia stata aggiunta deliberatamente ai prodotti alimentari e che può comprometterne la sicurezza o la salubrità.

Contaminazione – introduzione o presenza di un contaminante in un alimento o in un ambiente ove si trovano alimenti.

Disinfezione – riduzione del numero di microrganismi presenti nell'ambiente mediante agenti chimici o fisici, fino a raggiungere un livello che non presenti rischi per la sicurezza o la salubrità degli alimenti.

Pericolo – agente biologico, biochimico o fisico, o condizione dell'alimento, potenzialmente nocivo alla salute.

Rischio – una funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo alla salute, dovuto alla presenza nell'alimento di uno o più fattori di pericolo.

HACCP – sistema per l'individuazione, la valutazione e il controllo dei pericoli che minacciano l'integrità degli alimenti.

Analisi dei rischi – metodo di raccolta e di analisi dei dati relativi ai pericoli e ai fattori che ne determinano la presenza, che consente di stabilire quali pericoli rappresentano una minaccia per l'integrità degli alimenti e vanno quindi inclusi in un programma HACCP.

Programma HACCP – documento redatto conformemente ai principi HACCP, la cui finalità è il controllo dei rischi per l'integrità degli alimenti in un determinato settore della catena alimentare.

Punti critici di controllo (CCP) – fasi in cui è possibile ed essenziale esercitare un'azione di monitoraggio per prevenire o eliminare un pericolo per l'integrità di un alimento o per ricondurlo a livelli accettabili.

Punto di qualità – fase durante la quale è possibile ed essenziale intervenire allo scopo di prevenire o eliminare un pericolo che minaccia la qualità degli alimenti.

Soglia critica – criterio che permette di distinguere l'accettabilità dalla non accettabilità.

Controllare – adottare tutte le misure necessarie per garantire e mantenere il rispetto dei criteri definiti dal programma HACCP.

Misura di controllo – ogni intervento o attività che si può mettere in atto per prevenire o eliminare un pericolo per l'integrità dell'alimento, o per ricondurlo a livelli accettabili.

Controllo – situazione che si produce quando i metodi seguiti sono corretti e i criteri sono rispettati.

Misura correttiva – misura da adottare quando i risultati della sorveglianza esercitata a livello dei CCP indicano una perdita di controllo.

Qualità – insieme delle caratteristiche di un'entità (suscettibile di essere descritta e considerata separatamente, ad esempio in quanto prodotto, processo o azienda) che la rendono atta a soddisfare esigenze tanto espresse che implicite.

Sistema della qualità – l'insieme delle procedure, processi e strumenti necessari alla gestione della qualità.

Garanzia della qualità – l'insieme delle attività programmate, sistematiche e in caso di necessità dimostrabili, realizzate nel quadro del sistema qualità per dare una ragionevole certezza circa il rispetto dei requisiti di qualità da parte dell'entità.

Controllo della qualità – tecniche e attività di natura operativa utilizzate per ottemperare ai requisiti in materia di qualità.

Gestione della qualità – l'insieme delle attività che definiscono la politica di qualità, i suoi obiettivi e le relative responsabilità e li realizzano in tutti i modi, consentendo la programmazione, il controllo, la garanzia e il miglioramento della qualità nel quadro del sistema qualità.

Programma qualità – documento in cui vengono illustrate le prassi, i metodi, i tempi delle attività finalizzate alla qualità specifica di un determinato prodotto, progetto o contratto.

Tracciabilità – possibilità di ricostruire gli antecedenti di un'entità, o di individuare l'uso fatto o i luoghi in cui si trova una determinata entità, mediante la registrazione di dati a questo scopo.

Audit – analisi metodica e indipendente condotta al fine di accertare che le attività e i risultati ottenuti soddisfino gli obiettivi prefissati.

Certificazione – procedura mediante la quale gli organismi di certificazione ufficiali e gli organismi ufficialmente riconosciuti concedono, per iscritto o in altra forma, la garanzia che determinati prodotti alimentari o determinati sistemi di controllo dei prodotti alimentari sono conformi ai requisiti specificati. Secondo i casi la certificazione degli alimenti può avvenire in base a diverse attività di ispezione che possono comportare un'ispezione continua della catena produttiva, l'audit dei sistemi di garanzia della qualità e l'analisi dei prodotti finiti.

4. Definizione dei prodotti sottoposti a elaborazione e dei prodotti finali delle aziende confezionatrici

4.1. Prodotti sottoposti a elaborazione

I prodotti sottoposti a lavorazione presso le aziende confezionatrici sono quelli ottenuti dal frutto dell'olivo (*Olea europaea sativa* Hoffm. & Link), vale a dire:

4.1.1. Olio di oliva vergine olio ottenuto unicamente mediante procedimenti meccanici o altri procedimenti fisici in condizioni, termiche particolarmente, che non comportino alterazione dell'olio, e che non abbia subito nessun trattamento diverso dal lavaggio, dalla decantazione, dalla centrifugazione e dalla filtrazione. Gli oli lavorati dalle aziende confezionatrici appartengono alle denominazioni elencate di seguito, che rispondono ai parametri fisico-chimici e organolettici definiti dalla Norma commerciale applicabile all'olio di oliva e all'olio di sansa:

4.1.1.1. Olio d'oliva extra vergine: olio d'oliva vergine dall'acidità libera massima espressa in acido oleico di 0,8 g per 100 g e le cui altre caratteristiche corrispondono a quelle fissate per questa categoria dalla Norma;

4.1.1.2. Olio d'oliva vergine: olio d'oliva vergine dall'acidità libera massima espressa in acido oleico di 2 g per 100 g e le cui altre caratteristiche corrispondono a quelle fissate per questa categoria dalla Norma;

4.1.1.3. Olio di oliva vergine corrente: olio d'oliva vergine dall'acidità libera massima espressa in acido oleico di 3,3 g per 100 g e le cui altre caratteristiche corrispondono a quelle previste per questa categoria dalla Norma;

4.1.2. Olio d'oliva raffinato: olio ottenuto dagli oli di oliva vergini mediante tecniche di raffinazione che non comportano modificazioni della struttura gliceridica iniziale, dall'acidità libera massima, espressa in acido oleico, di 0,3 g per 100 g e le cui altre caratteristiche corrispondono a quelle previste per questa categoria dalla Norma;

4.1.3. L'olio di oliva: costituito dal taglio di olio d'oliva raffinato con oli di oliva vergini adatti al consumo tal quali. La sua acidità libera massima, espressa in acido oleico è di 1 g per 100 g e le sue altre caratteristiche corrispondono a quelle fissate per questa categoria dalla Norma.

4.1.4. Olio di sansa di oliva grezzo: olio di sansa di oliva le cui caratteristiche corrispondono a quelle previste per questa categoria dalla presente Norma. Esso è destinato alla raffinazione per il consumo umano o a impieghi tecnici.

4.1.5. Olio di sansa di oliva raffinato: olio ottenuto dall'olio di sansa di oliva grezzo mediante tecniche di raffinazione che non comportano modificazioni della struttura gliceridica iniziale. La sua acidità libera massima, espressa in acido oleico, è di 0,3 g per 100 g e le sue altre caratteristiche sono conformi a quelle previste per questa categoria dalla Norma;

4.1.6. Olio di sansa di oliva: olio costituito da un taglio di olio di sansa di oliva raffinato e di oli di oliva vergini adatti al consumo tal quali, La sua acidità libera massima, espressa in acido oleico è di 1 g per 100 g e le sue altre caratteristiche corrispondono a quelle fissate per questa categoria dalla Norma.

4.2. Prodotti finali delle aziende confezionatrici:

Si elencano di seguito i prodotti ottenuti dalle aziende confezionatrici e destinati, dopo opportuna etichettatura e imballaggio, a consumo diretto:

4.2.1. Olio d'oliva extra vergine le cui caratteristiche fisico-chimiche e organolettiche corrispondono a quelle fissate per questa categoria dalla Norma;

4.2.2. Olio d'oliva vergine le cui caratteristiche fisico-chimiche e organolettiche corrispondono a quelle fissate per questa categoria dalla Norma;

4.2.3. Olio di oliva raffinato : ottenuto da oli di oliva vergini mediante tecniche di raffinazione che non comportano modifiche della struttura gliceridica iniziale e le cui caratteristiche analitiche corrispondono a quelle fissate per questa categoria dalla Norma. Questo prodotto può essere venduto al consumatore finale solo previa autorizzazione da parte del paese in cui avviene la commercializzazione al dettaglio.

4.2.4. Olio di oliva: costituito dal taglio di olio di oliva raffinato e di olio di oliva vergine appartenente a una delle denominazioni di olio di oliva vergine adatte al consumo tal quale. Le sue caratteristiche fisico-chimiche sono quelle fissate per questa categoria dalla Norma;

4.2.5. Olio di sansa di oliva raffinato: ottenuto dall'olio di sansa di oliva grezzo mediante tecniche raffinazione che non comportano modifiche della struttura gliceridica iniziale e le cui caratteristiche analitiche corrispondono a quelle fissate per questa categoria dalla Norma. Questo prodotto può essere venduto al consumatore finale solo previa autorizzazione da parte del paese in cui avviene la commercializzazione al dettaglio. In assenza di autorizzazione, la denominazione del prodotto sarà quella prevista dalle disposizioni legali del paese in questione.

4.2.6. Olio di sansa di oliva: taglio di olio di sansa di oliva raffinato e di olio di oliva vergine di una delle denominazioni di olio di oliva vergine adatte al consumo

tal quale. Le sue caratteristiche fisico-chimiche sono quelle fissate per questa categoria dalla Norma.

5. Descrizione del processo di confezionamento degli oli di oliva e di sansa di oliva

Consegna della materia prima

- consegna dell'olio in cisterne di diversa capienza, in fusti o in altri contenitori previsti dalla Norma;
- consegna degli ausiliari tecnologici destinati:
 - . alla filtrazione degli oli: *filtri in cotone, in carta, in altre fibre di cellulosa, terra di diatomee, perliti.*
 - . *al confezionamento: aria destinata al soffiaggio delle confezioni, azoto liquido.*
- consegna del materiale di confezionamento:
 - . *recipienti in vetro incolore o colorato, barattoli di metallo, cloruro di polivinile (PVC) normale o biorientato, polietilentereftalato (PET), polietilene a bassa densità (PEBD) normale o biorientato, polipropilene (PP), polistirene (PS), tetrabrick, ceramica vetrificata.*
 - . *capsule e tappi in plastica, sughero, alluminio.*
 - . *etichette autoadesive o meno, colla da etichette e per la chiusura degli imballaggi, cartone, punti metallici, inchiostri per la marcatura del lotto e la data di scadenza, pellicola plastica retrattile, pallets.*

Tutto il materiale impiegato deve essere per uso alimentare.

Stoccaggio delle materie prime

- fino al momento dell'uso gli oli sono immagazzinati in serbatoi di stoccaggio o negli stessi recipienti di consegna, qualora si tratti di fusti o di *cisterne*;
- i materiali ausiliari sono immagazzinati nelle confezioni di origine fino al momento dell'uso

Taglio o miscelazione

- *Di oli di oliva vergini commestibili con altri oli di oliva vergini commestibili*
- Di olio di oliva raffinato o di olio di sansa di oliva raffinato con olio d'oliva vergine commestibile

Filtrazione

- Filtrazione per trattenere corpi estranei, particelle e umidità al fine di dare al prodotto finale le caratteristiche di limpidezza e brillantezza ricercate

Confezionamento

- Soffiaggio ad aria compressa purificata dei recipienti destinati a contenere l'olio per la vendita diretta al consumatore
- Formazione di bottiglie in materiale plastico mediante soffiaggio d'aria compressa purificata
- Riempimento, eventuale aggiunta d'azoto, chiusura o apposizione del tappo sui recipienti, etichettatura, marcatura del lotto di confezionamento
- collocazione dei recipienti negli imballaggi di trasporto e distribuzione

Stoccaggio delle confezioni

- su pallet pronti per il trasporto e la distribuzione, *sistemati in modo da agevolare la rotazione dello stock*

6. Principi generali di igiene alimentare: applicazione pratica e controllo

6.1. Ubicazione dell'azienda

- lontana da aree inquinate e da attività industriali che possano rappresentare una minaccia di contaminazione per gli oli;
- lontana da aree esposte a inondazioni, a meno che non esistano adeguati dispositivi di sicurezza;
- lontana da aree infestate da parassiti;
- su terreni sufficientemente ampi, in situazione che consenta facile accesso a fornitori e distributori;

6.2. Impianti e attrezzature

- gli impianti devono essere costruiti solidamente, con materiali durevoli, per evitare qualsiasi deterioramento dovuto al clima, alla natura del terreno o altro;
- gli impianti devono essere progettati in modo da permettere lo svolgimento del lavoro all'interno dello stabilimento alla luce naturale, durante il giorno, in modo da assicurare un'aerazione sufficiente in tutte le zone di lavoro e in modo da permettere un corretto svolgimento delle operazioni di pulizia e manutenzione;
- la distribuzione dei vani deve permettere una chiara differenziazione delle zone di lavoro:
 - . zona di stoccaggio degli oli al momento dell'entrata in azienda, adatta alle modalità di consegna degli oli;
 - . area per il deposito dei recipienti e degli imballaggi, facilmente accessibile dalla catena di confezionamento;
 - . area di deposito degli ausiliari tecnologici destinati alla filtrazione: isolata dal resto dell'impianto, asciutta e chiusa;
 - . laboratorio in cui si effettua il controllo delle caratteristiche fisico-chimiche e organolettiche degli oli di oliva ricevuti dall'azienda, prima del taglio e dell'ottenimento del prodotto finito: situato in una zona isolata dal resto del frantoio, luminosa e ben aerata, o laboratorio esterno;
 - . catena di riempimento, di apposizione dei tappi o di chiusura dei recipienti, di etichettatura e di collocazione negli imballaggi di distribuzione: zona spaziosa, adeguata al tipo di catena; Le catene di riempimento devono disporre di un adeguato sistema di illuminazione per agevolare le operazioni di pulizia. Devono essere separate dalle zone di stoccaggio e non devono essere in contatto con l'esterno.
 - . zona di deposito dei detersivi e lubrificanti: isolata dal resto dei locali, asciutta e chiusa, facile da pulire e mantenere in buono stato;
 - . area di deposito degli imballaggi in attesa di distribuzione: temperatura costante, con illuminazione e aerazione adeguate;
- le attrezzature devono essere adatte alle loro diverse funzioni, devono funzionare correttamente ed essere in buone condizioni ;
- le apparecchiature mobili dei macchinari devono avere dispositivi di sicurezza ;
- gli impianti devono essere dotati di un dispositivo antincendio ;

- gli impianti devono disporre di una adeguata erogazione di acqua potabile;
- Le attrezzature sanitarie, separate dalla zone di lavoro, devono permettere di mantenere una adeguata igiene personale: dispositivi per lavarsi e asciugarsi igienicamente le mani (lavandini muniti di rubinetti di acqua calda e fredda), gabinetti conformi alle norme igieniche, spogliatoi per il personale ; È consigliabile che i lavoratori dispongano di gabinetti separati;

6.3. Locali

- le pareti dei muri e dei tramezzi devono essere lisce, in materiali impermeabili, facili da pulire e da disinfettare;
- i pavimenti devono essere in materiali resistenti, impermeabili, non sdruciolevoli, facili da pulire e da disinfettare, e permettere un buon drenaggio delle acque,
- le finestre devono essere protette per evitare l'entrata di insetti o parassiti; devono essere facili da pulire;
- la superficie delle porte deve essere liscia e non assorbente, facile da pulire ed eventualmente da disinfettare; le porte d'accesso devono aprirsi verso l'esterno ed essere di facile apertura dall'interno; devono essere sufficientemente ermetiche per evitare l'accesso di parassiti o qualsiasi altro piccolo animale ;
- i canali interrati in cui passano condotte o tubature devono essere adeguatamente protetti per evitare rischi di contaminazione;
- tra le attrezzature deve esserci spazio sufficiente per permettere al personale di muoversi senza pericolo;
- l'altezza dei soffitti deve essere tale da permettere una ventilazione adeguata;
- la superficie minima raccomandata a disposizione di ogni lavoratore deve essere tale da garantirne la sicurezza, e pari a circa 2 metri quadrati;
- le zone di lavoro devono disporre di adeguata illuminazione artificiale; le lampadine devono essere protette in modo da evitare contaminazioni in caso di rottura;

6.4. Igiene del personale

- Le persone riconosciute o sospette di essere affette o portatrici di malattie trasmissibili attraverso gli alimenti non saranno autorizzate a entrare in azienda qualora esista una probabilità di contaminazione dei prodotti;
- le persone riconosciute o sospette di essere affette o portatrici di malattie trasmissibili attraverso gli alimenti non saranno autorizzate a lavorare nelle zone di produzione qualora esista una probabilità diretta o indiretta di contaminazione dei prodotti;
- le persone che lavorano nello stabilimento devono mantenere un elevato standard di pulizia personale; devono sempre lavarsi le mani prima della manipolazione degli ingredienti e immediatamente dopo aver fatto uso dei gabinetti;
- le persone che lavorano nell'azienda confezionatrice devono evitare i comportamenti che possono causare una contaminazione dell'olio, come ad esempio fumare, sputare, masticare o mangiare, starnutire o tossire nelle immediate vicinanze dell'olio;
- gli indumenti delle persone che lavorano nell'azienda confezionatrice devono essere adeguati ai loro compiti e non costituire pericolo;
- le persone che lavorano in zone dove il rumore è forte e continuo devono utilizzare adeguate protezioni auricolari;
- il personale deve disporre di dispositivi di protezione individuale.

6.5. Responsabilità – registrazione dei controlli

- La direzione dell'azienda è responsabile dell'applicazione delle norme igieniche e del suo controllo.

7. Identificazione dei rischi

7.1. Consegna delle materie prime:

Fonti di rischio:

- fisico: presenza di corpi estranei nell'olio: in particolare vetro, polvere, frammenti di metallo, piccoli animali, insetti;
- microbiologico: in particolare i contaminanti previsti dalla Norma commerciale;

- chimico: residui di prodotti fitosanitari negli oli d'oliva vergini, presenza di solventi alogenati e di residui di solventi di estrazione degli oli di sansa raffinati (tracce di contaminanti allergenici), oli non conformi alla loro denominazione, solventi aromatici, idrocarburi policiclici aromatici;

Misure di prevenzione:

- controllo dei fornitori, richiesta dei certificati di conformità delle materie prime destinate al confezionamento di prodotti alimentari, richiesta dei certificati di conformità degli ausiliari tecnologici destinati alla filtratura o al confezionamento;
- controllo del trasporto, certificato di trasporto degli alimenti entro il veicolo;
- controllo dei detergenti e lubrificanti, che dovranno avere idoneità agli usi alimentari.

Punti critici di controllo (CCP):

- prelievo di campioni e analisi fisico-chimica e organolettica degli oli per accettazione e stoccaggio separato;
- prelievo di campioni dei recipienti e controllo della conformità mediante ispezione visiva.

Soglie critiche:

- limiti massimi di residui fitosanitari, solventi alogenati, solventi di estrazione o altri contaminanti indicati nella sezione relativa al rischio chimico;
- limiti di accettabilità delle caratteristiche fisico-chimiche e organolettiche in funzione delle categorie di oli.

Sistema di controllo per ogni CCP:

- controlli analitici:

Misure correttive:

- separazione dei lotti
- rinvio al fornitore
- ritiro e nuova elaborazione

7.2. Stoccaggio delle materie prime

- *In condizioni di rispetto delle norme di corretta prassi e di igiene non si individuano fonti di rischio in questa fase.*

7.3. Taglio o miscelazione

- *In condizioni di rispetto delle norme di corretta prassi e di igiene non si individuano fonti di rischio in questa fase.*

7.4. Filtrazione del prodotto finito

- *In condizioni di rispetto delle norme di corretta prassi e di igiene non si individuano fonti di rischio in questa fase.*

7.5. Confezionamento

Fonti di rischio:

- fisico: frammenti di vetro, insetti, polvere ed altro
- chimico: soffiaggio con aria sporca

7.6. Stoccaggio delle confezioni

- *In condizioni di rispetto delle norme di corretta prassi e di igiene non si individuano fonti di rischio in questa fase.*

8. Punti di controllo della qualità delle aziende confezionatrici di oli di oliva e di sansa di oliva

8.1 Consegna delle materie prime

- oli:

Punto di controllo . *Misura di corretta pratica, di prevenzione o correttiva*

Mezzo utilizzato per il trasporto degli oli: . Controllo e registr. della pulizia e del certificato relativo al carico precedente
. Eventualmente, rifiuto del carico

Conformità degli oli alla loro denominazione: . Controllo e registrazione dei certificati

- di analisi chimica e organolettica
- . Analisi del controllo della conformità
- . Controllo della conformità all'ordinazione fatta
- . Eventualmente, rifiuto del carico
- . Ricerca di contaminanti mediante analisi

altre materie prime:

- Materiali da filtrazione: . Certificazione dei fornitori
- Materiali per il confezionamento: . Certificazione dei fornitori
- . Verifica mediante ispezione visiva della chiusura ermetica di bottiglie, latte e fusti e dello stato di pulizia dei pallets
- Azoto: . Certificazione dei fornitori
- Prodotti di pulizia e manutenzione: . Certificazione dei fornitori
- Imballaggi, colle, inchiostri: . Certificazione dei fornitori

8.2 Stoccaggio delle materie prime

- Punto di controllo:* . *Misura di corretta pratica, di prevenzione o correttiva*
- Pulizia delle cisterne: . Rispetto delle norme igieniche
- Pulizia dei locali di stoccaggio . Rispetto delle norme igieniche
- . Verificare che le superfici e i tubi delle aree di svuotamento e stoccaggio siano realizzati in materiali resistenti, tali da non comunicare sostanze estranee al contenuto (acciaio inossidabile, resine epossidiche, materiali vetrificati, ecc.)

8.3 Taglio o miscela

- Punto di controllo:* . *Misura di corretta pratica, di prevenzione o correttiva*
- Caratteristiche degli oli: . Analisi chimica e organolettica

8.4 Filtrazione

- Punto di controllo:*
- . *Misura di corretta pratica, di prevenzione o correttiva*
 - . *Controllo limpidezza*

8.5 Confezionamento

- Punto di controllo:*
- . *Misura di corretta pratica, di prevenzione o correttiva*

8.6 Stoccaggio delle confezioni

- Punto di controllo:*
- . *Misura di corretta pratica, di prevenzione o correttiva*

9. Controllo della documentazione di garanzia di qualità

9.1 Oggetto e campo d'applicazione

La presente procedura definisce responsabilità e modalità di identificazione, raccolta, classificazione, archiviazione, custodia e distribuzione della documentazione relativa alla qualità.

L'obiettivo è garantire che tale documentazione sia sempre reperibile e conservata in modo adeguato.

Per "documentazione relativa alla qualità" si intendono formulari, registri o altri documenti, codificati o meno, che contengono informazioni sui controlli di qualità (del prodotto, del servizio o dell'azienda).

La documentazione permette alla direzione di verificare l'efficacia e l'efficienza del sistema aziendale di qualità in relazione agli obiettivi fissati dal programma di miglioramento e dalla strategia di qualità.

9.2 Identificazione della documentazione di qualità

La documentazione in materia di qualità verrà elencata su un modulo che dovrà riportare i dati seguenti: la documentazione di qualità in uso, il nome del responsabile della custodia, il periodo di custodia, il luogo di custodia e le persone autorizzate ad accedere alla documentazione.

L'identificazione della documentazione di qualità è effettuata secondo le modalità descritte dalla procedura di controllo dei documenti e dei dati.

9.3 Raccolta e registrazione

Ogni settore che raccoglie o riceve dall'esterno documentazione relativa alla qualità ne archivia l'originale insieme ai documenti precedenti, compresi quelli che non sono più in vigore.

I moduli generati devono essere custoditi in luoghi adatti, protetti dal rischio di deterioramento, assicurando che siano disponibili durante il periodo previsto.

9.4 Archivi

9.4.1 Archivi per settore di attività:

Ogni settore dispone di un suo archivio, che contiene la copia dei documenti necessari alla realizzazione del lavoro. Il responsabile del settore è anche responsabile del deposito e della custodia delle copie in archivio. La documentazione è custodita in appositi raccoglitori.

Quando un documento non è più in vigore, deve essere distrutto o marcato con la dicitura "Annullato", e deve essere sostituito dal nuovo documento.

9.4.2 Archivi generali:

Il responsabile del sistema di qualità tiene degli archivi generali ove è contenuta tutta la documentazione.

Agli archivi possono accedere solo le persone autorizzate. I clienti possono accedere agli archivi previa presentazione di una richiesta scritta.

La documentazione sulla qualità proveniente da fonti esterne viene vistata e inserita nei raccoglitori pertinenti.

9.4.3 Archivi elettronici:

All'interno del sistema gli operatori, in base alle loro esigenze, potranno utilizzare i programmi relativi al loro settore di attività. I programmi potranno essere condivisi in tutto o in parte mediante una password (lettura o lettura-scrittura). Disporranno inoltre di un programma di gestione consultabile mediante accesso personalizzato: ogni operatore possiede un codice utente e una password in funzione del tipo di menù (esempio: vendite, acquisti). Le modalità di gestione sono illustrate dettagliatamente nell'ambito della procedura di gestione degli archivi informatici (PRSAVE).

9.5 Procedure

- Procedura di gestione degli archivi informatizzati (PRSAVE)

Documentazione

- Elenco dei documenti del sistema qualità (ELEDOC)
- Indice delle registrazioni (INDREG)

9.7 Certificazione del sistema di qualità

- Audit interno: l'organizzazione deve effettuare un audit interno al fine di verificare la corretta applicazione delle procedure di qualità.
- Un programma di perfezionamento verrà elaborato in caso fossero necessarie misure correttive.
- Anche i fornitori dovrebbero essere oggetto di un audit, realizzato da organismi di garanzia della qualità esterni.

10. Formazione in materia di igiene e sicurezza sul lavoro

Il personale addetto a compiti che influiscono sulla qualità del prodotto deve ricevere le istruzioni e la formazione opportune, e aver un adeguato grado di esperienza e competenza.

L'organizzazione deve definire le competenze, garantire l'addestramento, verificare che il personale sia consapevole dell'importanza delle attività ad esso affidate e custodire la documentazione relativa alle attività di formazione e addestramento del personale.

11. Soddisfazione del cliente

L'organizzazione deve mettere a punto procedure interne per garantire e valutare la soddisfazione della clientela

- verificando la conformità di prodotti e servizi ai requisiti del cliente;
- mediante una gestione e una valutazione dei reclami;
- creando un sistema che permetta di valutare il livello di soddisfazione del cliente per quanto riguarda prodotti specifici o per quanto riguarda i rapporti tra il cliente e l'azienda in generale.

12. Bibliografia

CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (1997 – Révision 2003) Codice internazionale di prassi raccomandato- Principi generali di igiene alimentare

Appendice CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (1997– 2003) Sistema dell'analisi del rischio e punti critici di controllo (HACCP) e direttive di applicazione

Documento di lavoro sull'uso del sistema HACCP nelle piccole imprese e/o nelle imprese meno avanzate

Progetto preliminare di direttiva sull'uso e la promozione di sistemi di garanzia della qualità alimentare, CX/FICS 00/5, dicembre 1999

ISO 8402 – Gestione della qualità e garanzia della qualità – Vocabolario

ISO 9001 – Sistemi qualità – Modello per la garanzia della qualità nella progettazione, sviluppo, produzione, installazione e prestazioni associate

ISO 9002 – Sistemi qualità – Modello per la garanzia della qualità nella produzione, installazione e prestazioni associate

ISO 9003 – Sistemi qualità – Modello per la garanzia della qualità nel controllo e nelle prove finali

ISO 9000-2000 – Sistemi di gestione della qualità (sostituirà, una volta adottato, le norme ISO 8042, 9001, 9002 e 9003)

ISO 22000 :2005 – Sistemi di gestione della sicurezza dei prodotti alimentari

Guía de aplicación del sistema de análisis de riesgos y control de puntos críticos en la industria del refinado y envasado de aceites comestibles – Ministerio de Sanidad y Consumo – Dirección General de Salud Pública /FIAMB / ANIERAC /ASOLIVA

Regolamento (CE) n. 178/2002 - Principi e requisiti generali della legislazione alimentare

Reg. (CE) 327/2001 sull'ammasso privato dell'olio d'oliva

Norma commerciale applicabile all'olio d'oliva e all'olio di sansa di oliva (COI/T.15/NC n. 3/Rev. 1 – dicembre 2003)

Reg. (CE) n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari
