

ce di latte, in base alle indicazioni riportate nelle tabelle sopra riportate e, con le ulteriori informazioni riportate nelle allegare schede relative a ogni ditta produttrice di macchine mungitrici, oltre al rapporto di collaudo ISO 6690: 2001, e i

periodici controlli annuali, può definire una tabella operativa specifica. Lo schema sotto riportato, può essere un esempio di costante monitoraggio dell'efficienza della macchina mungitrice.

TABELLA M - Autocontrollo macchina mungitrice

Intervento Data .../.../...	Componente Macchina Mungitrice	Ultima sostituzione o e manutenzione	Frequenza Consigliata	Sostituzione o Manutenzione Effettuata il...	Firma incaricato

Il Verificatore

Data

6.4 Procedure di pulizia e sanificazione

Indicare le procedure seguite per la pulizia e sanificazione degli impianti anche con riferimento all'allegato.

6.5 Procedure di taratura strumenti di autocontrollo

Se vengono impiegati strumenti per controllare i processi, occorre indicare se e come vengono fatte le tarature .

6.6 Piani di formazione ed addestramento

Va indicato se si partecipa a corsi, seminari, incontri ecc. su argomenti relativi alla produzione del latte

6.7 Gestione igienica dei trasporti

Indicare se e come il latte viene trasportato all'interno e all'esterno dell'azienda.

6.8 Gestione igienica dello smaltimento rifiuti

Indicare le modalità di smaltimento dei contenitori di prodotti di lavaggio, di siringhe, medicinali ecc.

7. I CCP

Una fase in corrispondenza della quale è essenziale esercitare un'attività per prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili un rischio è definita CCP. Non è detto che in tutti i processi produttivi sia possibile identificare un punto critico e se identificati, questi sono in numero limitato.

Quando è identificato un punto critico, occorre attivare una procedura di monitoraggio i cui risultati verranno registrati e conservati, e definire i limiti critici e le misure correttive da adottare.



Visione laterale mammella bovina