

Manuale HACCP

Data: **08.09.2020**

MANUALE DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

D.Lgs.193/07 attuazione della direttiva **2004/41/CE** relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore **Reg. CE 852/2004**

I.S.I.S.S. "Antonio Magarotto" Convitto per Sordi di Roma



ROMA 00166
Vicolo CASAL LUMBROSO, 129
C.F. 80223210586

ATTIVITA' DI MENSA PRESSO IL CONVITTO PER SORDI DI ROMA

Sede Operativa **ROMA 00166 - Vicolo CASAL LUMBROSO, 129**

Datore di Lavoro **Prof.ssa ISABELLA PINTO**

PROGRAMMA DI AUTOCONTROLLO HACCP

(D.Lgs.193/07 attuazione Direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare, applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore Reg.CE 852/2004)

RESPONSABILE AUTOCONTROLLO
R.I.A. SALVATORE FILIPPO

CONSULENZA HACCP
Dott. PIETRO D'ACHILLE



Il presente documento, redatto ai sensi del **D. Lgs. n. 193/2007** attuazione **Direttiva 2004/41/CE** relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore **Reg. CE 852/2004**. L'Azienda si impegnerà a svolgere l'attività di autocontrollo secondo i principi dell'HACCP: la metodologia prevede l'identificazione e l'analisi di tutti i potenziali pericoli, la valutazione sia della loro gravità che della loro comparsa ed infine l'individuazione e l'applicazione delle procedure per il controllo dei punti critici durante tutte le normali fasi dell'attività produttiva. Il sistema è innovativo nel senso che esso non si preoccupa di intervenire sulle non conformità rilevate, ma di applicare un monitoraggio continuo e, opportunamente documentato, dell'intero processo produttivo in modo da pervenire tutte le cause di insorgenza di eventi negativi che possono pregiudicare la salute pubblica. Con l'implementazione di questo sistema l'Azienda si propone il raggiungimento dei seguenti obiettivi: acquisizione di migliore padronanza dei procedimenti produttivi, riduzione degli scarti (riduzione costi), l'adempimento degli obblighi di legge, una maggiore competitività dell'Azienda grazie alla migliore qualità, una maggiore sicurezza dell'Azienda nei confronti degli organi ispettivi nelle occasioni di verifica.



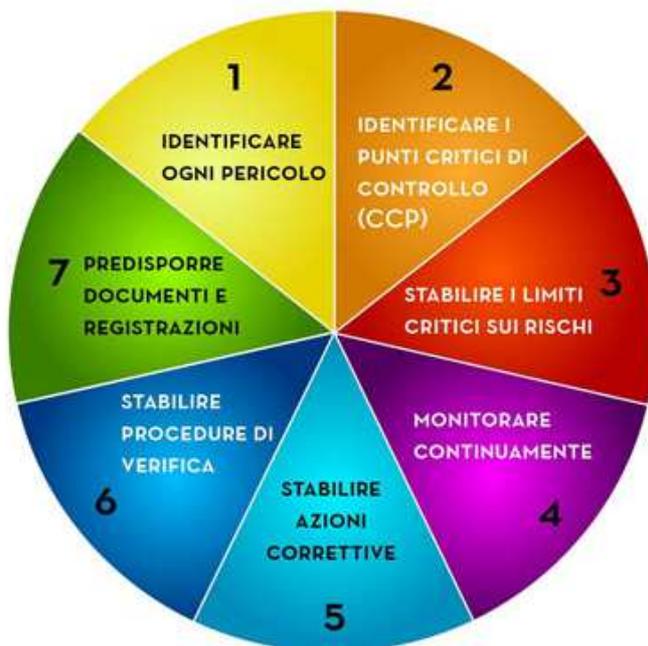
ANAGRAFICA AZIENDA

DATI GENERALI DELL'AZIENDA

ANAGRAFICA AZIENDA	
Ragione Sociale	I.S.I.S.S. Convitto per Sordi di Roma "Antonio Magarotto"
Attività svolta	MENSA CONVITTO
Codice Fiscale	80223210586
SEDE LEGALE – OPERATIVA / RECAPITI	
Sede Legale	Vicolo CASAL LUMBROSO, 129 - ROMA 00166
Sede Operativa	Vicolo CASAL LUMBROSO, 129 - ROMA 00166
Tel. / Fax	06. 66180021 - 06. 66180297
Cell.	346. 0288391
E-mail	segreteriaconvitto@virgilio.it
RAPPRESENTANTE LEGALE – DATORE di LAVORO o DELEGATO di FUNZIONI	
Datore di Lavoro - Titolare	Prof.ssa ISABELLA PINTO
ORGANIGRAMMA AZIENDALE	
Responsabile Autocontrollo	SALVATORE FILIPPO
Responsabile Produzione	SALVATORE FILIPPO
Consulenza HACCP	Dott. PIETRO D'ACHILLE
Laboratorio Esterno	C6H6 SRL
Direttore Laboratorio Esterno	Dott. DE SANTIS GIANLUCA

Tecnico della Prevenzione nell'Ambiente e nei Luoghi di Lavoro
CONSULENTE HACCP iscritto AiciA n. 00448

Dott. Pietro D'Achille



INTRODUZIONE

Le varie Direttive Comunitarie e/o Regolamenti prevedono che tutti i settori della filiera alimentare applichino un sistema di controllo per garantire l'igiene e la salubrità del prodotto alimentare destinato al consumo umano.

Si tratta di un sistema innovativo finalizzato a tutelare la salute dei consumatori, basato su un metodo scientifico detto "*Hazard Analysis Critical Control Point*" (**HACCP**), che punta alla prevenzione dei rischi igienici individuando nel titolare dell'industria alimentare il responsabile della sicurezza degli alimenti.

Generalità E SCOPI

Le malattie provocate dalla ingestione di alimenti contaminati durante le fasi della produzione, del trattamento, del confezionamento, del trasporto e della somministrazione costituiscono da sempre un problema epidemiologico rilevante. In realtà qualsiasi alimento può risultare contaminato già all'origine (vegetali, carni, uova), oppure può contaminarsi durante le fasi di produzione fino al consumo.

Lo sviluppo di una simile patologia nell'uomo può provocare danni permanenti (lesioni renali) e, in casi estremi, anche la morte.

Responsabili delle malattie dovute alla ingestione di cibo contaminato sono i **microrganismi** (batteri e virus) o i loro prodotti (tossine), ma anche **sostanze chimiche** (detergenti, pesticidi, conservanti) o **fisiche** (schegge di metallo, legno, vetro), che nelle varie fasi di lavorazione dell'alimento possono contaminarlo e, superando le barriere biochimiche e fisiche predisposte dall'organismo, impiantarsi e dare origine alle malattie trasmesse da alimenti. I costi derivanti da una contaminazione accidentale degli alimenti e relativo sviluppo di malattie costituiscono un rischio rilevante per il proseguimento dell'attività. Questo può spesso tradursi in perdita di giornate lavorative a causa della chiusura temporanea dell'esercizio da parte dell'Autorità; la perdita di immagine in questi casi appare difficilmente recuperabile. Le sanzioni imposte dalla Magistratura sono un ulteriore costo come pure le spese legali per la difesa contro le azioni per il risarcimento dei danni condotte dalle vittime delle intossicazioni.

Al fine di contrastare lo sviluppo di tali patologie sono stati predisposti, nel corso degli anni, provvedimenti legislativi, regolamenti e misure di sorveglianza da parte degli organi di controllo e, parallelamente, l'innovazione tecnologica ha permesso di migliorare l'efficienza delle attrezzature per la produzione alimentare, sia sotto il profilo della sicurezza sul lavoro che su quello della garanzia dell'igiene.

Ma, nonostante l'applicazione di nuove tecnologie di produzione per garantire la sicurezza dei cibi, **il rischio di insorgenza di malattie di origine alimentare rimane ancora oggi troppo elevato** in relazione alla accresciuta domanda del comparto alimentare.

Il controllo va affidato agli stessi operatori del comparto della produzione, trasporto, trasformazione, vendita e somministrazione degli alimenti attraverso una procedura di autocontrollo che consenta di effettuare, in ogni fase della filiera alimentare, la sorveglianza delle condizioni di lavorazione ed e la prevenzione delle contaminazioni accidentali dei cibi.

Lo strumento di attuazione di una tale procedura introduce lo strumento dell'analisi dei pericoli nelle produzioni alimentari (**HACCP**) attraverso l'individuazione dei punti critici di controllo. A partire dal giugno del 1998, tutte le imprese che attuano *la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione al consumatore*, sono obbligate ad adottare questa procedura nel corso della propria attività.

Scopo del presente manuale è quello di fornire le informazioni, gli strumenti, le metodologie per l'applicazione dell'**HACCP** e per l'individuazione dei punti critici di controllo nella preparazione degli alimenti.

OBIETTIVI

L'Azienda si impegnerà a svolgere l'attività di autocontrollo secondo i principi dell'HACCP: la metodologia prevede l'identificazione e l'analisi di tutti i potenziali pericoli, la valutazione sia della loro gravità che della loro comparsa ed infine l'individuazione e l'applicazione delle procedure per il controllo dei punti critici durante tutte le normali fasi dell'attività produttiva.

Il sistema è innovativo nel senso che esso non si preoccupa di intervenire sulle non conformità rilevate, ma di applicare un monitoraggio continuo e, opportunamente documentato, dell'intero processo produttivo in modo da pervenire tutte le cause di insorgenza di eventi negativi che possono pregiudicare la salute pubblica.

Con l'implementazione di questo sistema l'Azienda si propone il raggiungimento dei seguenti obiettivi:

- ⇒ acquisizione di migliore padronanza dei procedimenti produttivi;
- ⇒ riduzione degli scarti (riduzione costi);
- ⇒ l'adempimento degli obblighi di legge;
- ⇒ una maggiore competitività dell'Azienda grazie alla migliore qualità;
- ⇒ una maggiore sicurezza dell'Azienda nei confronti degli organi ispettivi nelle occasioni di verifica.

Pertanto il responsabile dell'Azienda si impegnerà a rendere disponibili le necessarie risorse economiche, umane e tecnologiche al fine del conseguimento degli obiettivi esposti.

IL SISTEMA HACCP

Il sistema HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*) è una procedura che consente di individuare i possibili pericoli di contaminazione e sviluppo di focolai infettivi legati alla preparazione degli alimenti. Questo sistema consente di controllare i pericoli attraverso l'esame dei punti critici (CCP) che li identificano.

Ogni settore di preparazione alimenti deve, nell'ambito delle proprie lavorazioni, identificare i possibili punti critici di controllo e creare un sistema per la loro sorveglianza.

Per stabilire la bontà di un alimento si ricorre spesso alle analisi microbiologiche che attestano l'assenza di germi pericolosi e la commestibilità del prodotto. Naturalmente, dato lo scarso intervallo di tempo che spesso intercorre tra la preparazione ed il consumo non risulta proponibile subordinare il consumo dei cibi al responso delle analisi microbiologiche. Il sistema HACCP fornisce una procedura di analisi preventiva dei rischi che un alimento incontra nel corso della sua preparazione.

I vantaggi chiave dell'applicazione di una simile procedura sono molteplici:

- ⇒ la soddisfazione del cliente ed il relativo incremento di lavoro
- ⇒ il rispetto delle normative di tutela dei consumatori
- ⇒ forte motivazione del personale nel conseguimento di elevati standards qualitativi
- ⇒ aumento della durata dei prodotti

I principi dell'HACCP

Il sistema HACCP comprende i seguenti **sette principi base**:

Principio 1

Identificare i rischi potenziali associati alla produzione di un alimento in tutte le sue fasi

Principio 2

Determinare i punti, le procedure e le fasi operative che possono essere controllate al fine di eliminare un pericolo o ridurlo a livelli accettabili

Principio 3

Stabilire i limiti critici che devono essere rispettati per giudicare un CCP fuori controllo

Principio 4

Stabilire un sistema di monitoraggio che consenta di controllare un CCP attraverso un test strumentale o sensoriale

Principio 5

Stabilire le azioni correttive da intraprendere per riportare il CCP nell'ambito dei limiti critici

Principio 6

Stabilire le procedure di verifica necessarie a stabilire il buon funzionamento del sistema

Principio 7

Stabilire una documentazione relativa alle procedure di registrazione dei parametri di monitoraggio.



APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP

L'applicazione dell' **HACCP** verrà realizzata attraverso una serie di attività che costituiscono lo studio preliminare delle fasi di lavorazione nell'ambito dell'azienda. Queste possono riassumersi come di seguito:

- ⇒ Definire lo scopo dello studio
- ⇒ Costruire il diagramma di flusso
- ⇒ Elencare i pericoli e le misure preventive
- ⇒ Determinare i CCP
- ⇒ Stabilire i limiti critici
- ⇒ Stabilire un sistema di monitoraggio dei CCP
- ⇒ Stabilire una documentazione
- ⇒ Verificare il funzionamento del sistema
- ⇒ Rivedere il sistema in caso di variazioni di produzione

PREREQUISITI AZIENDALI

L'implementazione in Azienda di un sistema di sicurezza igienica delle lavorazioni, basato sull'HACCP con l'individuazione delle fasi o punti critici, comporta la predisposizione di un sistema di sorveglianza e controllo costituito dai seguenti elementi:

- ⇒ Locali
- ⇒ Attrezzature
- ⇒ Piano Aziendale di pulizia, disinfezione e manutenzione
- ⇒ Frequenza delle operazioni di pulizia
- ⇒ Piano di monitoraggio e lotta agli animali infestanti
- ⇒ Rifornimento idrico
- ⇒ Elenco del personale
- ⇒ Igiene del personale
- ⇒ Formazione del personale
- ⇒ Regole di comportamento nella manipolazione degli alimenti
- ⇒ Approvvigionamenti, stoccaggio, conservazione materiali e prodotti
- ⇒ Gestione degli scarti e dei rifiuti

REQUISITI PER L'APPLICAZIONE DELLA CORRETTA PRASSI IGIENICA

I requisiti per l'applicazione della corretta prassi igienica consistono in:

- ⇒ Istituzione di un HACCP team
- ⇒ Descrizione dettagliata dei prodotti finiti
- ⇒ Destinazione d'uso dei prodotti
- ⇒ Descrizione delle attività svolte
- ⇒ Diagrammi di flusso
- ⇒ Definizione dei pericoli, dei rischi e delle misure preventive
- ⇒ Identificazione dei punti critici di controllo (CCP)
- ⇒ Sintesi del Piano HACCP
- ⇒ Conservazione della documentazione e rintracciabilità dei prodotti

PROCEDURA DI VERIFICA

Le procedure di verifica indispensabili prevedono:

- ⇒ Programma di analisi microbiologiche su campioni di materie prime, prodotti finiti, ambienti
- ⇒ Schema delle verifiche analitiche

RIFERIMENTI NORMATIVI

NORME GENERALI DI IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI

Legge n° 204 del 3 agosto 2004 (G.U. n° 186 del 10.08.2004) *“Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 24 giugno 2004, n. 157, recante disposizioni urgenti per l'etichettatura di alcuni prodotti agroalimentari, nonché in materia di agricoltura e pesca”*

D.M. 27 Maggio 2004 (G.U. n° 152 del 1 luglio 2004) *“Rintracciabilità e scadenza del latte fresco”*

Decreto Legislativo n° 181 del 23 Giugno 2003 (G.U. n° 167 del 21.07.2003) *“Attuazione della Direttiva 2000/13/CE del 20 marzo 2000 concernente l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità”*

Reg. CE n° 178/2002 del 28-1-2002 (G.U.C.E. n° L 31 dello 01.02.2002) Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare.

Legge n° 283 del 30 Aprile 1962 (G.U.: n° 739 dello 04.05.1962) *“Disciplina della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande”*.

Legge n° 441 del 26 Febbraio 1963 (G.U. n° 98 dell'11.04.1963) *“Modifiche ed integrazioni alla Legge 283/62”*.

D.P.R. n° 327 del 20 Marzo 1980 (G.U. n° 193 del 16.07.1980) *“Regolamento di esecuzione della Legge 283/62”*.

Legge n° 462 del 7 Agosto 1986 (G.U. n° 92 del 20.08.1986) *“Misure urgenti in materia di prevenzione e repressione delle sofisticazioni alimentari”* (Legge di conversione del D.L. n° 282 del 18.06.1986).

Circolare Ministero Sanità n° 21 del 28 Luglio 1995 (G.U. n° 186 del 10.08.1995) *“Disposizioni riguardanti le linee guida per la elaborazione dei manuali volontari di corretta prassi igienica in materia di derrate alimentari”*.

Codex Alimentarius (Alinorm 93/13A, allegato 2).

Circolare Regione Siciliana - Assessorato alla Sanità n° 866 del 17 Aprile 1996 *“Attuazione della Circolare del Ministero della Sanità del 28.7.1995”*.

Reg. CE 852/04 Sull'igiene dei prodotti alimentari

Reg. CE 853/04 norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale

D.Lgs.193/07 attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore

DEFINIZIONI

ANALISI DEI RISCHI

Procedura che ha lo scopo di individuare i potenziali pericoli significativi, dove la significatività è data dalla combinazione di due fattori: la probabilità che il pericolo si verifichi e la gravità del danno.

CONTROLLARE

Eeguire un'operazione per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo per la salute

DIAGRAMMA DI FLUSSO O FLOW-SHEET

Schema che descrive tutte le fasi del processo produttivo

GRAVITA' DEL DANNO

E' la gravità della patologia che il fattore di rischio può causare sul consumatore. I danni possono essere lievi più o meno gravi, temporanei e/o permanenti fino ad essere letali.

HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Points o Analisi del rischio e controllo dei punti critici, ovvero sistema che permette di individuare il o i pericoli specifici, di valutarli e di stabilire le misure preventive per controllarli.

HACCP TEAM

Insieme delle figure professionale, interne e/o esterne all'azienda, che possiedono le competenze per lo sviluppo, la realizzazione e l'aggiornamento del Piano HACCP.

IGIENE DEL PRODOTTO ALIMENTARE

Tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e l'integrità del prodotto alimentare.

INDUSTRIA ALIMENTARE

Ogni impresa, pubblica o privata, che esercita una qualsiasi o tutte le seguenti attività: preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita o fornitura di prodotti alimentari.

LAY-OUT

Strumento che permette la descrizione della logistica del processo (ubicazione e disposizione dei reparti e degli impianti/macchinari; circuiti di movimentazione delle cose e delle persone, condizioni ambientale dei locali).

LIMITI CRITICI

Valori di una qualsiasi grandezza o caratteristica che rappresenta i limiti entro i quali deve svolgersi l'operazione per garantire la sicurezza del risultato, ai fini dell'eliminazione o riduzione di uno specifico pericolo.

MONITORAGGIO DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

Accertamento del costante rispetto dei limiti e dei criteri specificati per i punti critici.

PERICOLO

Fonte potenziale di contaminazione di natura biologica, fisica o chimica tale da ledere la salute del consumatore.

PIANO HACCP

L'insieme dei documenti scritti che individua, in maniera formale e dettagliata, tutte le procedure da seguire per la realizzazione del sistema HACCP in un'industria alimentare.

PUNTO A RISCHIO

Punto, fase o procedura in cui è possibile che si verifichi, aumenti o persista un pericolo relativo alla sicurezza ed all'integrità di un prodotto alimentare.

Punto Critico di Controllo CCP

Punto, fase o procedura di cui è necessario e possibile esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo relativo alla sicurezza ed integrità igienica di un prodotto alimentare.

PUNTO DI CONTROLLO

Punto, fase o procedura che, una volta controllati, consentano di garantire la sicurezza igienica dell'alimento.

RINTRACCIABILITÀ

Possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

RIESAME

Rivalidazione, documentata e periodica, del piano HACCP volta ad assicurare che una qualsiasi variazione di un fattore operativo possa incidere sulla sicurezza del prodotto.

RISCHIO

Probabilità che un pericolo di contaminazione si verifichi.

Le suddette definizioni sono state riprese prevalentemente dai documenti ufficiali indicati di seguito:

- **Codex alimentarius** (Alinorm 93/13A, allegato 2) *“Guidelines for the application of the HACCP system”*.
- **Circolare Ministero Sanità n° 21 del 28 Luglio 1995** (G.U. n° 186 del 10.08.1995) *“Disposizioni riguardanti le linee guida per l'elaborazione dei manuali volontari di corretta prassi igienica in materia di derrate alimentari”*.

DESCRIZIONE DELLE STRUTTURE E ORGANIZZAZIONE

STRUTTURA E DISPOSIZIONE DEI LOCALI

I locali sono organizzati in modo da far progredire gli alimenti (per quanto possibile) in una direzione a "marcia avanti", a partire dalla zona di ricezione delle merci, fino al banco di vendita evitando percorsi e lavorazioni che possano determinare una contaminazione crociata sporco-pulito.

A tale scopo per l'arrivo delle derrate è auspicabile un'entrata separata da quella dei clienti.

In condizioni ideali dovrebbe aprirsi in un cortile o sul piano strada in modo che gli automezzi di trasporto possano arrivare direttamente davanti all'ingresso delle merci.

Nel magazzino dei prodotti secchi devono essere previste idonee scaffalature provviste di superfici lavabili e disinfettabili (l'acciaio inox è preferibile, ma va bene anche il laminato plastico). Le confezioni dovrebbero essere sollevata di almeno 20 cm dal pavimento e dovrebbe essere assicurato un idoneo ricambio dell'aria. (Per garantire le adatte condizioni igieniche dell'aria degli ambienti di stoccaggio, potrebbe essere utile l'applicazione di sistemi di disinfezione dell'aria a mezzo di raggi U.V.)

I prodotti delle pulizie vanno conservati in un locale separato dagli alimenti al fine di impedirne la contaminazione accidentale.

Nelle aree di lavorazione i pavimenti, le pareti ed i soffitti devono essere integri (privi di scrostamenti, crepe o quant'altro possa causare la caduta di corpi estranei negli alimenti) facilmente puliti e mantenuti tali. Le griglie di drenaggio delle acque di lavaggio devono essere facilmente rimovibili e lavabili. Nel corso delle pulizie si dovrebbe prestare speciale attenzione ai punti difficilmente raggiungibili, incluse le aree poste dietro le cucine a gas, ai forni, ai frigoriferi, sotto i tavoli, sotto i banchi da lavoro e i lavelli e nei punti di giunzione di porte e muri.

Nell'ambiente di produzione deve essere previsto almeno un lavello per il lavaggio del pentolame e delle stoviglie ed un lavabo per la pulizia delle mani degli operatori fornito di sapone germicida e carta asciugamani.

Accanto al lavabo sistemare un bidone fornito di apertura a pedale per la raccolta della carta asciugamani usata.

Le porte e le finestre dei locali produzione e magazzino comunicanti con l'esterno devono essere dotate di opportune zanzariere a maglia fine per impedire l'accesso di animali volanti.

Le zanzariere devono essere perfettamente sigillate al telaio di appoggio e prive di buchi, rotture etc.

ELENCO LUOGHI DI LAVORO

Di seguito, viene riportato l'elenco dei luoghi di lavoro, dalla sede agli ambienti con i relativi dati caratteristici:

SEDE: CONVITTO

Indirizzo:	Vicolo CASAL LUMBROSO, 129 00166 ROMA RM
N° Telefono:	06.66180021
	Descrizione
	Convitto per sordi con mensa
Denominazione EDIFICIO	Istituto Scolastico
	Descrizione
	Istituto Scolastico con annesso convitto
Denominazione LIVELLO	Piano Terra
Interrato	No
	Descrizione
	La mensa è posta la piano terra dell'edificio
Denominazione AMBIENTE	Mensa convitto
Superficie	150,00 mq
	Descrizione
	Mensa a servizio del convitto

LO SMALTIMENTO DEI RIFIUTI E DEI RESIDUI DI LAVORAZIONE

Ogni residuo di lavorazione caduto va rimosso rapidamente onde evitare di far scivolare il personale e comunque trasportare tali residui nelle altre zone. I bidoni dei rifiuti giornalieri dovrebbero essere in numero sufficiente o disposti razionalmente, muniti di coperchio a pedale e facilmente lavabili e sanificabili.

La rimozione dei rifiuti prodotti nelle aree di lavorazione deve essere effettuata con regolarità in relazione alla quantità di lavoro e comunque almeno una volta al giorno.

DISPOSIZIONI GENERALI

L'area di lavorazione non deve mai essere usata come transito per altre aree.

Importante è stabilire i percorsi in modo razionale sistemando le varie attrezzature in maniera logica evitando complicati percorsi del personale. E' necessario organizzare il lavoro in modo da evitare la possibile contaminazione crociata tra alimenti crudi (carni, pollame, verdure), con alimenti pronti al consumo (formaggi, salumi, latticini, piatti di carne e pesce, dolci ecc.).

Le attrezzature devono essere poste in modo da garantire lo spazio per le pulizie.
I tavoli di lavoro devono essere mobili per facilitare le operazioni di pulizia.

I locali devono essere ben illuminati, naturalmente o artificialmente. Forni e stufe vanno posti su basi solide, preferibilmente di cemento e facili da pulire. I recipienti e le placche devono essere conservati su scolapiatti o su scaffali, capovolti o posti su un lato.

I servizi igienici del personale devono essere facilmente accessibili, ben illuminati e separati dai locali di lavorazione, forniti di antibagno con lavabo munito di sapone germicida e carta asciugamani e bidone dei rifiuti. Verranno apposti dei cartelli che richiamano l'utilità del lavaggio delle mani dopo l'uso dei servizi igienici e prima del ritorno al lavoro. Gli indumenti e gli oggetti personali devono essere conservati in appositi armadietti chiusi a chiave.

PROCEDURE DI PULIZIA

Le severe ed opportune norme di igiene del personale non avrebbero significato se, parimenti, anche il livello igienico degli ambienti e delle attrezzature di lavoro non fosse curato. Perché la contaminazione eventualmente presente su quelle superfici potrebbe essere trasferita direttamente o tramite vettori intermedi (animali, insetti, mani sporche), sugli alimenti in preparazione.

Il capitolo dell'igiene ambientale negli esercizi di produzione costituisce, insieme con le norme igieniche del personale, un punto decisivo per il controllo e salvaguardia dei prodotti destinati al consumo.

PULIZIE AMBIENTALI

La sequenza delle operazioni di pulizia deve essere eseguita come riportata di seguito:

- ⇒ RIMOZIONE DEI RESIDUI GROSSOLANI
- ⇒ DETERSIONE
- ⇒ DISINCROSTAZIONE
- ⇒ DISINFEZIONE

RIMOZIONE DEI RESIDUI GROSSOLANI

E' la prima operazione da effettuare nel corso delle pulizie. Va effettuata ad ogni fine lavorazione e consiste nell'allontanamento dalle aree di lavoro di tutti quei residui originati nel corso della manipolazione delle materie prime che ostacolerebbero i successivi processi di pulizia. Tracce di farina, polveri, zucchero parti di confezioni, liquidi ed altri materiali devono essere rimossi attraverso le operazioni di *scopatura* dei pavimenti e di spolveratura dei tavoli, banchi da lavoro e delle attrezzature. La *scopatura* può essere di due tipi:



a. Scopatura tradizionale

La scopatura tradizionale è utile per la rimozione dei residui grossolani. Vengono utilizzate scope con setole artificiali lavabili ad alte temperature e disinfettabili.

b. Scopatura ad umido

La scopatura ad umido risulta molto efficace per la pulizia finale poiché garantisce igienicità e rapidità di esecuzione. Si effettua usando scope a frangia in cotone opportunamente umidificate.

La scopatura dei pavimenti si effettua con una scopa a frange ed è opportuno procedere di tanto in tanto alla rimozione della polvere raccolta dalla frangia, altrimenti si rischia di distribuire i residui rimossi nell'ambiente circostante.

DETERSIONE

E' l'operazione che consente di eliminare lo sporco dalle superfici, tanto da renderle visibilmente pulite. Lo sporco può essere:

- ⇒ SPORCO MAGRO
- ⇒ SPORCO GRASSO

Per la rimozione dello sporco magro può essere sufficiente l'azione abrasiva eseguita con una spazzola. Nel caso dello sporco grasso è necessario associare all'azione abrasiva anche l'azione di sostanze chimiche come i detersivi. In questo caso la scelta del prodotto va fatta in base al tipo di superficie da trattare ed al tipo di sporco da rimuovere.

In generale i detersivi alcalini sono efficaci nel rimuovere lo sporco organico, quello cioè dovuto ai residui della lavorazione come grassi e zuccheri, mentre i detersivi acidi vanno molto bene per eliminare le incrostazioni calcaree.

In entrambi i casi però l'acqua utilizzata per la detersione deve essere calda, mediamente intorno ai 50°C, poiché l'azione di rimozione dei residui viene esaltata dalla temperatura. Temperature superiori sono sconsigliabili perché possono innescare fenomeni di adesione dello sporco alle superfici.

DISINCROSTAZIONE

E' la procedura che consente la rimozione del calcare, ruggine ed altre incrostazioni. Queste incrostazioni, oltre a ridurre la funzionalità delle attrezzature elevando i consumi elettrici, finiscono per diventare un serbatoio di sviluppo microbico costituendo una barriera fisica all'azione dei detersivi e disinfettanti.

Accanto a questo tipo di incrostazioni cosiddette "organiche" dovute alle materie prime alimentari, esistono le incrostazioni "inorganiche" come quelle che si formano sulle rubinetterie ad opera del calcare. In entrambe i casi è necessario rimuovere queste formazioni con l'uso di prodotti specifici e con molta energia per lo sfregamento delle superfici da liberare. Una più assidua rimozione delle incrostazioni consentirà una più facile rimozione.

Agire mediante apposita spazzola e prodotto disincrostante per eliminare le incrostazioni in punti non raggiungibili manualmente.



DISINFEZIONE

Si tratta di un processo finalizzato alla distruzione dei germi patogeni ed alla riduzione del numero degli altri microrganismi. Può essere condotto con il calore o con agenti chimici di disinfezione.

Il calore umido risulta molto più efficace per la disinfezione rispetto al calore secco. Il calore umido viene prodotto da macchine generatrici di calore che convogliano direttamente il vapore acqueo ad elevata temperatura (fino a 150°C) e sotto pressione sulla superficie da bonificare.

Gli agenti chimici di disinfezione più usati nelle imprese dove si lavorano alimenti sono:

- ⇒ **COMPOSTI A BASE DI CLORO**
- ⇒ **SALI DI AMMONIO QUATERNARI**

In generale i composti a base di cloro hanno una elevata capacità distruttiva nei confronti dei batteri ed un costo contenuto.

I sali di ammonio quaternari hanno una buona efficacia e non presentano, neppure ad alte concentrazioni criticità potenziali nei confronti delle superfici in acciaio inossidabile .

Hanno però il vantaggio di essere dotati di una maggiore capacità di penetrazione nelle superfici non lisce.

Importante in entrambi i casi è eseguire la disinfezione in seguito alla detersione perché una disinfezione anche abbondante di una superficie viene minimizzata dalla presenza di residui di grasso e sporco così come pure dalla presenza di liquidi.

Anche il tempo di contatto con le superfici da disinfettare è molto importante ai fini della completa distruzione dei microbi. In generale tempi di contatto di circa 10-15 minuti sono sufficienti per entrambe i tipi di agenti di disinfezione

Le superfici di contatto con gli alimenti sottoposte a detersione e disinfezione devono poi essere risciacquate con abbondante acqua pulita ad evitare la contaminazione con i prodotti chimici.

Per lo stesso motivo la conservazione dei prodotti di pulizia deve avvenire in ambienti separati al fine di impedire il contatto accidentale con gli alimenti



CARATTERISTICHE DEI PRODOTTI PER LA PULIZIA

I prodotti utilizzati per le pulizie degli ambienti di lavorazione degli alimenti devono essere di caratteristiche tali da consentire un loro facile risciacquo e non rilasciare residui olfattivi che possano essere assorbiti dagli alimenti.

INSETTI E RODITORI

Insetti e roditori vengono attratti dalla presenza di residui di cibo e rifiuti in generale.

Anche pochi grammi di alimenti sparsi un po' dappertutto nel nostro laboratorio sono sufficienti a stimolare il loro appetito.

Una volta penetrati ratti e blatte possono trovare più di una sistemazione e continuare a proliferare indisturbati aumentando rapidamente di numero.

Per arginare la loro invasione è necessario adottare le seguenti precauzioni.

- ⇒ *Curare l'igiene quotidiana degli ambienti e delle attrezzature*
- ⇒ *Asportare continuamente i rifiuti dagli ambienti di stoccaggio, produzione e vendita*
- ⇒ *Dotare porte e finestre ed eventuali aperture nelle pareti di adeguate protezione anti intrusione (zanzariere-reti di protezione etc.)*
- ⇒ *Sigillare tutte le crepe, le forature e le anfrattuosità di pavimenti e pareti*
- ⇒ *Evitare di creare spazi inaccessibili alle pulizie (ad es. dietro i frigoriferi, le caldaie, i forni, sotto i lavelli)*
- ⇒ *Eliminare le attrezzature ed il mobilio obsoleto che possano costituire da rifugio per gli infestanti*

PROCEDURE DI DISINFESTAZIONE

In aggiunta a queste precauzioni sarà opportuno rivolgersi ad una ditta specializzata per far eseguire un adeguato programma di disinfestazione. Nella scelta dell'impresa sarà opportuno rivolgersi a società che offrano garanzie di esperienza e capacità e che possano allestire anche un programma di monitoraggio per controllare e documentare la tendenza dell'infestazione in relazione ai trattamenti eseguiti.

Per la lotta ai roditori sono disponibili, oltre ai mezzi tradizionali, anche sistemi elettronici di derattizzazione basati sul principio della diffusione di onde radio di disturbo sfavorevoli ai ratti.

PREREQUISITI: CORRETTA PRASSI IGIENICA E BUONE PRATICHE DI LAVORAZIONE

L'implementazione in Azienda di un sistema di sicurezza igienica delle lavorazioni, basato sull'HACCP con l'individuazione delle fasi o punti critici, comporta la predisposizione di un sistema di sorveglianza e controllo costituito dai seguenti elementi.

ATTREZZATURE

La corretta applicazione delle operazioni di pulizia associata ad una buona manutenzione delle macchine del laboratorio, contribuirà al conseguimento di un soddisfacente livello di sicurezza delle lavorazioni. Per tale motivo è opportuno operare un'accurata scelta delle attrezzature, effettuare una loro corretta gestione e procedere alla loro qualora risultino non idonee.

SCelta DELLE ATTREZZATURE

Le attrezzature vengono scelte secondo i seguenti criteri:

- ⇒ Attrezzature costruite in modo da consentirne un'accurata e rapida pulizia.
- ⇒ Materiali idonei al contatto con gli alimenti.
- ⇒ Presenza di termometri o rilevatori di temperatura esterni che consentono il controllo delle temperature dove necessario (frigoriferi, congelatori, banchi termici ecc.). Se non esistenti, si provvede alla rilevazione manuale della temperatura.
- ⇒ Possibilità di separazione nello stoccaggio a basse temperature (frigorifero) di alimenti cotti, alimenti crudi, frutta e verdura, carni bianche (pollame e conigli ecc.), carni rosse (manzo ecc.) e pesce.

CORRETTA GESTIONE DELLE ATTREZZATURE

Per la corretta gestione delle attrezzature, si prevede:

- ⇒ Programma di sanificazione ambientale.
- ⇒ Osservanza delle indicazioni delle schede tecniche delle attrezzature.
- ⇒ Utilizzo di taglieri diversi per singole lavorazioni (alimenti crudi pronti per il consumo, alimenti crudi da cuocere, alimenti cotti, verdure frutta e ortaggi ecc.) e periodica piallatura degli stessi.

SOSTITUZIONE DELLE ATTREZZATURE NON IDONEE

E' prevista la sostituzione delle attrezzature e/o degli utensili che non garantiscono una facile e rapida pulizia e che comunque non rispondono ai criteri di scelta sopra indicati.

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Nel locale sono state collocati e le seguenti attrezzature :

- ⇒ SCAFFALATURE
- ⇒ CONTENITORI PER ALIMENTI DI SCARTO
- ⇒ CELLE FRIGO
- ⇒ ATTREZZATURE TIPICHE : COLTELLI E UTENSILI DA CUCINA, PENTOLE, POSATERIA
- ⇒ FRIGORIFERO
- ⇒ POZZETTO CONGELATORE
- ⇒ ABBATTITORE
- ⇒ LAVASTOVIGLIE
- ⇒ LAVELLI
- ⇒ FORNO ELETTRICO
- ⇒ FORNO MICROONDE
- ⇒ BRASIERA A GAS
- ⇒ CUCINA A GAS
- ⇒ VETRINA PER ALIMENTI (riscaldabile per mantenimento temperatura)
- ⇒ FRULLATORE - IMPASTATORE
- ⇒ BOLLITORE PER PASTA
- ⇒ COLAPASTA O COLABRODO
- ⇒ GRATTUGGIA FORMAGGIO
- ⇒ CARRELLO MOVIMENTAZIONE ALIMENTI
- ⇒ VASSOI
- ⇒ CAPPE ASPIRANTI

Nota: Nel caso di variazioni della dotazione strumentale sarà cura del responsabile dell'autocontrollo provvedere all'aggiornamento del presente documento e delle check-list collegate.



PIANO AZIENDALE DI PULIZIA, DISINFEZIONE E MANUTENZIONE DELLE STRUTTURE, DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

La salubrità dei prodotti finali non può prescindere dalla adeguatezza dei locali e delle attrezzature in dotazione, **ragion per cui è stato individuato un adeguato sistema di sorveglianza e controllo relativamente a locali ed attrezzature di lavoro**, avendo cura di osservare le seguenti misure di sicurezza generali:

- ⇒ durante le operazioni di manutenzione non deve essere effettuata alcuna lavorazione degli alimenti;
- ⇒ rimuovere eventuali alimenti qualora le operazioni di manutenzione possano inficiare la sicurezza igienica degli stessi;
- ⇒ accertarsi che tutte le attrezzature e gli impianti siano dotati di adeguati dispositivi di emergenza e/o di arresto automatico e qualora fossero stati rimossi, manomessi o non funzionanti se ne vieterà l'uso e si provvederà affinché vengano ripristinate le condizioni di sicurezza necessarie;
- ⇒ vietare l'utilizzo di attrezzature e locali in cattivo stato o che necessitino di interventi di adeguamento;
- ⇒ monitorare costantemente lo stato igienico e di pulizia di locali e attrezzature soprattutto dopo interventi di manutenzione.

Il piano aziendale di pulizia e disinfezione comprende:

- ⇒ Le procedure operative con indicazione delle modalità di pulizia e disinfezione, tipo di detergente e disinfettante e del personale addetto a svolgere le operazioni di pulizia;
- ⇒ Un piano di controllo e di verifica dell'efficacia delle operazioni di pulizia e disinfezione, comprendente sia periodiche ispezioni che controlli batteriologici sulle superfici;
- ⇒ Le frequenze di esecuzione delle operazioni di pulizia e disinfezione dei locali, delle attrezzature e dei macchinari.

Vengono controllati sistematicamente pareti e soffitti allo scopo di verificare la presenza di ragnatele, formazioni di muffa o incrostazioni/scrostamenti che devono essere prontamente eliminati mediante spazzolatura. (Muri e soffitti vengono ripristinati immediatamente se si presentano formazioni di muffa, incrostazioni/scrostamenti etc.)

Le operazioni di pulizia giornaliere vengono effettuate sempre a fine lavorazione (comunque almeno una volta al giorno) e l'esecuzione delle stesse è affidata al personale addetto alla lavorazione.

L'operazione preliminare alla pulizia dei locali è la spazzatura, (serve per l'eliminazione dei residui grossolani) che viene effettuata utilizzando una scopa con setole rigide.

Successivamente alla spazzatura si passa al lavaggio dei pavimenti con una soluzione acquosa detergente a base di tensioattivi anionici, si risciacqua e quindi, se previsto, si sanifica con un disinfettante a base di glutaraldeide, prodotto ideale per la disinfezione di tutte le superfici e che, soprattutto, non è residuale. Infatti si esegue un ultimo risciacquo.

I piani di lavoro vengono spazzolati con spazzola a setola rigida per allontanare da essi i residui grossolani, poi vengono lavati con detergente, risciacquati e disinfettati, lasciando agire il prodotto per circa 10 minuti. Infine si esegue un ultimo e abbondante risciacquo.

Gli utensili vengono puliti e detersi con soluzione di detergente, risciacquati e lasciati nel disinfettante a base di cloro per almeno 15 minuti, risciacquati ed asciugati con panno a perdere.

Le apparecchiature/attrezzature vengono giornalmente pulite mediante spazzolatura (parti non raggiungibili perfettamente mediante pulizia manuale e negli intersizi) utilizzando spazzole con setole rigide ed eliminando i residui grossolani. Successivamente vengono deterse con idoneo detergente a base alcalina e quindi risciacquate e poi disinfettate con prodotto a base di cloro o sali quaternari e quindi risciacquate abbondantemente.

Le parti mobili delle attrezzature vengono smontate settimanalmente, deterse, risciacquate, disinfettate, nuovamente risciacquate, asciugate e rimontate.

Per le operazioni di pulizia descritte si utilizza un *detergente*, la cui scheda tecnica è allegata alla documentazione dell'autocontrollo, ad alta concentrazione di tensioattivi anionici. Il detergente viene diluito in acqua alla concentrazione indicata dal produttore.

Per la *sanificazione* si utilizza un prodotto *germicida ad ampio spettro* (sia sui Gram positivi che sui Gram negativi) efficace su tutte le superfici lavabili, adatto specialmente per la pulizia di materiali destinati al contatto con le derrate alimentari, privo di attività batteriostatica residuale sulle superfici lavate e quindi adatto anche per le aziende dove i microrganismi intervengono nel processo di lavorazione. Si utilizza diluito in acqua alla concentrazione indicata dal produttore.

Per la **disinfezione** viene utilizzato un prodotto a base di cloro attivo. Il cloro è un forte ossidante ha una azione molto rapida, si caratterizza per l'assenza di azione residuale, si utilizza diluito in acqua alla concentrazione indicata dal produttore.

Le modalità di pulizia e tipologia dei prodotti da utilizzare potranno essere cambiati in funzione dei risultati analitici della residuazione batterica sulle superfici o in funzione di eventuali mutate esigenze dell'azienda.

Si prevede la sostituzione periodica del prodotto disinfettante allo scopo di evitare assuefazione da parte dei microrganismi.

In alcuni casi la pulizia e la disinfezione viene praticata a scadenze temporali diverse per motivi di ordine logico e pratico. (Vedasi pulizia dei magazzini, congelatori etc.).

FREQUENZA DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA

PULIZIA AMBIENTI

PUNTO DI INTERVENTO	TIPO INTERVENTO				PRODOTTO	FREQUENZA				ATTREZZATURE	NOTE
	P	DE	DI	S		G	S	M	A		
Pavimenti	X	X			LAVAPAVIMENTI	X				LAVAPAVIMENTI	
Pareti	X	X	X		DETERGENTE		X			PANNO	
Finestre	X	X			LAVAVETRI		X			PANNO	
Soffitti	X	X			DETERGENTE			X		PANNO	
Servizi				X	DISINFETTANTE	X				LAVAPAVIMENTI	

LEGENDA

Tipo di intervento dall'utente

P = Pulizia: rimozione dello sporco visibile

DE = Detersione: rimozione dello sporco "unto" con detergente

DI = Disinfezione: eliminazione dei microrganismi patogeni

S = Detersione + Sanificazione con impiego di un unico prodotto con capacità detergente e disinfettante

Frequenza

G = giornaliera

S = settimanale

M = mensile

A = annuale

PIANO DI MONITORAGGIO E LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI

Prevenire le infestazioni da insetti e roditori nell'industria alimentare è di fondamentale importanza per evitare l'insorgenza di pericoli igienici di cui essi sono veicolo. In secondo luogo la eventuale presenza di insetti morti o loro frammenti negli alimenti è un evento che, seppure in genere non pericoloso di per se stesso, tuttavia arreca un notevole danno all'immagine dell'Azienda.

Perciò è necessario il controllo preventivo degli animali infestanti che viene attuato con le seguenti modalità:

- ⇒ controllo periodico della integrità delle reti di protezione alle finestre.
- ⇒ effettuazione di interventi periodici con posizionamento di esche e trappole in punti specifici dei locali;
- ⇒ nel monitoraggio dei locali al fine di evidenziare eventuali tracce della presenza di animali infestanti.

Tutte le operazioni previste vengono effettuate dal personale dell'Azienda e vengono documentate con:

- ⇒ planimetria con indicazione dei punti ove vengono posizionate le esche o trappole;
- ⇒ copia delle schede tecniche dei prodotti utilizzati per l'esecuzione degli interventi;
- ⇒ check-list di verifica di ogni trattamento con indicazione dei risultati, delle relative tracce di infestazione e delle eventuali azioni intraprese.

In caso i controlli evidenzino la presenza di animali infestanti si attuerà un intervento di disinfestazione straordinario. Per la lotta agli infestanti, all'interno dei locali, non vengono utilizzati i prodotti farmacologici, ma sistemi di cattura. Ciò per evitare il rischio di avere animali morti in punti non visibili e successivamente fenomeni di decomposizione delle carcasse.

Gli insetti volanti vengono catturati tramite una trappola munita di una speciale sorgente luminosa attinica e di un turbo-aspiratore ad elica fosforescente a profilo assio radiale. Essi vengono attratti e risucchiati in un cassetto dal quale non possono più uscire muoiono per disidratazione. Periodicamente il cassetto viene svuotato e si può, all'occorrenza, effettuare un monitoraggio sulla tipologia e frequenza delle catture (vedi scheda tecnica allegata).

Gli eventuali roditori e gli insetti striscianti vengono catturati con trappole collanti o altro, che vengono posizionate, periodicamente, nei punti indicati. La documentazione relativa al controllo degli animali infestanti è archiviata con la documentazione dell'autocontrollo presso la direzione dell'Azienda.

Si attuerà comunque l'adozione di sistemi preventivi (ultrasuoni etc.) per allontanare preventivamente eventuali infestanti

DETTAGLIO DEI CONTROLLI PREVISTI

Qui di seguito viene riportato l'elenco dei controlli previsti per il monitoraggio e la lotta agli animali infestanti.

PROTEZIONE DAGLI AGENTI INFESTANTI

La prevenzione delle infestazioni rappresenta il mezzo di lotta da prediligere al fine di limitare l'uso di sostanze chimiche pericolose quali veleni, insetticidi ecc. che possono contaminare gli alimenti.

La prima misura di prevenzione è attuata attraverso la creazione di barriere strutturali che impediscono ad insetti volanti o striscianti, roditori ed altri piccoli animali di penetrare negli ambienti; pertanto si ritiene opportuno:

- ⇒ dotare le finestre di reticelle anti insetto;
- ⇒ dotare tutte le aperture di chiusure ermetiche e, quando possibile, di doppia apertura;
- ⇒ chiudere ogni apertura in comunicazione diretta con l'esterno (uscita di tubature, impianti, ecc.) o che comunque possa offrire riparo per l'insediamento di agenti infestanti;
- ⇒ dotare i pozzetti di scarico di grigliatura a maglie fini per impedire eventuali infestazioni derivanti dal sistema fognario;
- ⇒ arrotondare spigoli ed angoli interni agli ambienti per impedire annodamento di insetti facilitando le operazioni di pulizia;
- ⇒ predisporre contenitori per rifiuti a chiusura ermetica e provvedere prontamente al loro allontanamento dai locali di lavoro.

La prevenzione a livello strutturale dovrà essere mantenuta con pronti interventi di manutenzione.

Si dovrà, infine, durante le operazioni di sanificazione, eliminare ogni residuo alimentare e porre attenzione alla gestione dei cibi avanzati dopo l'apertura delle confezioni originali.

PROTOCOLLO DI DERATTIZZAZIONE

Per ogni area dell'insediamento deve essere previsto un piano d'ispezione **settimanale** che prevede l'osservazione di possibili tracce lasciate da specie infestanti e striscianti.

Inoltre in tutte le aree viene verificata l'integrità delle barriere meccaniche per le specie striscianti e infestanti e la funzionalità dei sistemi di abbattimento degli stessi quali lampade con film adesivi per esseri volanti ed eventuali condizionatori di aria in prossimità delle porte.

Le condizioni riscontrate nelle diverse aree dell'esercizio vengono registrate sulle apposite schede e qualora fosse necessario il R.I.A. si rivolgerà a ditta autorizzata per gli interventi di sanificazione e disinfezione e/o derattizzazione.

SISTEMI DI CONTROLLO DEGLI AGENTI STRISCANTI

Per la cattura ed il monitoraggio degli insetti striscianti devono essere utilizzate trappole biologiche costituite da un cartone contenente colla e una sostanza ferormonica che agisce come componente attrattiva. Le trappole devono essere posizionate in punti strategici e non visibili e comunque nei posti di maggiore probabilità di presenza di questi agenti infestanti.

Durante il monitoraggio il responsabile dei controlli:

- ⇒ identifica ed annota ogni segno e/o presenza di infestanti
- ⇒ esamina e data i punti rilevatori di insetti, eventualmente per sostituirli e/o ripristinarli;
- ⇒ presta attenzione ad ogni aspetto dell'igiene che può essere migliorato per ridurre i potenziali problemi di infestazione.

RIFORNIMENTO IDRICO

Il rifornimento di acqua potabile deve essere adeguato , come specificato nel D.Lgs. 31/2001 del 2 febbraio 2001, concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano. Il locale è fornito di rete idrica allacciata alla rete comunale.

Tenuto conto della provenienza dalla rete idrica comunale dell'acqua utilizzata, il controllo della potabilità dell'acqua sarà limitato alle seguenti procedure:

- ⇒ **pulizia periodica (annuale) di eventuali vasche di accumulo**
- ⇒ **esame chimico e batteriologico con frequenza annuale (prelievo al punto di erogazione).**

Scopo del controllo è la conformità dei parametri esaminati ai limiti previsti dal D.Lgs. 31/2001 del 2 febbraio 2001, "Attuazione della Dir. 98/83/CE concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano.

I controlli saranno effettuati dal Laboratorio esterno che emetterà ad ogni controllo il relativo certificato di analisi.

Tutti i certificati saranno archiviati, a cura del Responsabile dell'Autocontrollo, assieme alla documentazione inerente l'Autocontrollo.

Nel caso di riscontro di non conformità riferibili a contaminazione delle acque si procederà alla pulizia straordinaria dei serbatoi di accumulo ed alla loro disinfezione con i prodotti adeguati (per uso alimentare).



IGIENE DEL PERSONALE

I principali aspetti igienico sanitari relativi alla produzione sono già stati oggetto di formazione a cura del consulente per l'autocontrollo in concomitanza della stesura del presente programma di autocontrollo.

Il programma applicato in Azienda ha lo scopo di accertare e garantire nel tempo l'idoneità del personale addetto alla manipolazione degli alimenti.

Esso comprende:

Controllo periodicità rinnovo libretti sanitari

Il titolare dell'azienda si impegnerà a verificare la validità dei libretti sanitari ed il loro periodico rinnovo. *Nella fase attuale e, vista la normativa sperimentale, è sospeso il controllo dei libretti sanitari in quanto gli stessi sono sostituiti da corsi di formazione e aggiornamenti formativi periodici.*

Visite mediche annuali di idoneità sanitaria per gli addetti alla manipolazione

La visita medica e i relativi esami di laboratorio hanno lo scopo di valutare lo stato di salute degli operatori. Permetteranno inoltre di mettere in evidenza eventuali portatori di malattie infettive o di portatori sani di infezione Stafilococcica (tampone faringeo) o di Salmonella (esame feci)

Attualmente le visite mediche, legate in precedenza all'emissione e al rinnovo dei libretti sanitari, sono sospese anche se sarebbe utile un controllo sanitario preventivo.

Procedure da adottare in caso di insorgenza, nel personale addetto, di malattie infettive

E' fatto obbligo al personale addetto alla manipolazione degli alimenti di comunicare al responsabile dell'autocontrollo ogni eventuale condizione del suo stato di salute (raffreddore, mal di gola, tonsilliti, diarrea, infezioni cutanee, ecc...), che possa pregiudicare la sicurezza igienica dei prodotti. In questi casi il lavoratore sarà destinato senza indugio alcuno a mansioni che non comportino manipolazione di alimenti fino a quando persistano le condizioni di potenziale infettività;

Regole di comportamento igienico essenziali che devono essere rispettate durante la lavorazione

(vedi regole di comportamento nella manipolazione degli alimenti)

- ⇒ vengono distribuite (scritte) agli operatori le regole di comportamento a cui attenersi sul posto di lavoro
- ⇒ sono affisse nei locali dell'azienda in posizione ben leggibile eventuali comportamenti non conformi saranno prontamente ripresi dal responsabile dell'autocontrollo

Verifica degli spogliatoi e servizi igienici

Giornalmente viene controllata la dotazione di sapone (si utilizza sapone liquido con apposito distributore), di asciugamani a perdere e di carta igienica. Inoltre viene verificata l'efficienza della pulizia e igienizzazione degli stessi.

Verifica dell'abbigliamento adatto e pulito

Giornalmente viene controllato l'abbigliamento del personale che deve presentarsi integro e pulito

FORMAZIONE DEL PERSONALE

Il personale deve essere istruito almeno in merito alle:

- proprie mansioni
- proprie responsabilità
- regole di comportamento da osservare nella manipolazione degli alimenti

La formazione igienico-sanitaria del personale addetto alla manipolazione degli alimenti sarà assicurata da parte del responsabile dell'azienda, se possibile con il supporto dell'autorità sanitaria, mediante:

- distribuzione di opuscoli di facile comprensibilità
- incontri periodici con esperti in igiene e microbiologia degli alimenti

Essa verterà sui seguenti argomenti:

- nozioni microbiologiche generali;
- la moltiplicazione microbica;
- definizione dei rischi connessi agli alimenti;
- le tossinfezioni;
- le contaminazioni degli alimenti;
- prevenzione delle tossinfezioni;
- la catena del freddo;
- cottura;
- igiene del personale;
- conduzione dei locali di manipolazione e stoccaggio degli alimenti;
- attrezzature connesse alle manipolazioni;
- il controllo di ratti ed insetti;
- pulizia e disinfezione;
- principi di comportamento sui punti critici;
- principi di legislazione;
- le procedure aziendali correlate all'autocontrollo.

L'attività di formazione sarà opportunamente documentata con: lista delle presenze, temi trattati, eventuale materiale didattico distribuito, valutazione finale dei partecipanti con appositi tests.

Il personale sarà incentivato a partecipare con i mezzi che l'azienda riterrà maggiormente adeguati.



REGOLE DI COMPORTAMENTO NELLA MANIPOLAZIONE DI ALIMENTI

Il personale addetto alla manipolazione o alla somministrazione di alimenti **deve obbligatoriamente** :

- indossare sempre abiti puliti ed idonei ed in particolare : grembiule, berretto, cuffie, calzature di lavoro, guanti
- mantenere un alto grado di pulizia personale e degli indumenti
- lavarsi spesso e bene le mani fino all'avambraccio, con sapone ed acqua tiepida per almeno 30 secondi
- spazzolare le unghie, che dovranno essere tenute sempre corte, con spazzolino e sapone disinfettante prima di ogni turno di lavoro
- lavarsi le mani prima di iniziare il lavoro, dopo ogni assenza dal posto di lavoro e dopo un qualsiasi accadimento in cui le mani possano essersi sporcate
- togliersi anelli bracciali e altri oggetti che non possano essere resi adeguatamente igienici quando si manipolano alimenti con le mani
- togliersi anelli bracciali e altri oggetti che possano cadere nell'alimento in preparazione
- lavarsi le mani dopo l'uso dei servizi igienici
- evitare di tossire e starnutire sopra i cibi non protetti
- evitare di toccare con le mani nude gli alimenti che saranno consumati crudi o che siano già stati cotti
- evitare il contatto tra alimenti cotti e crudi
- accertarsi sempre che il rapporto tempo/temperatura, per gli alimenti da sottoporre a cottura sia sempre rispettato
- tenere sempre pulite le superfici di lavoro al fine di evitare contaminazioni crociate
- conservare ordinatamente ed in contenitori chiusi gli alimenti nelle apposite celle frigorifere
- comunicare al responsabile dell'autocontrollo ogni eventuale alterazione del proprio stato di salute (raffreddori, mal di gola, tonsilliti, diarrea, infezioni cutanee ecc...) che possa essere pericolosa per la sicurezza degli alimenti.
- evitare di consumare cibi o bevande e di fare uso di tabacco nelle aree in cui i prodotti alimentari siano esposti
- conoscere bene i propri compiti e le proprie responsabilità.



APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME, INGREDIENTI E MATERIALI ACCESSORI

Tutti i prodotti vengono acquistati da fornitori di provata fiducia ai quali viene richiesta la documentazione inerente l'applicazione dell'autocontrollo previsto dalle norme vigenti ed in particolare dal D.L.vo 115/97; inoltre per i prodotti caseari viene richiesto ai fornitori apposita certificazione di indennità dell'allevamento di provenienza o n. CEE del fornitore.

All'arrivo dei prodotti vengono controllate da parte del personale addetto, registrate su check-list:

- le condizioni igieniche del mezzo di trasporto
- la temperatura (per i deperibili)
- l'integrità delle confezioni
- l'assenza di sudiciume sulle merci
- la data di scadenza dei prodotti
- le caratteristiche rilevabili a livello sensoriale della merce

APPROVVIGIONAMENTO

Le materie prime impiegate vengono recapitate presso l'esercizio in confezioni originali (scatolame) o sfuse. In ogni caso la movimentazione di queste derrate deve essere eseguita secondo regole che ne garantiscano l'integrità.

Per stabilire se i fornitori abbiano cura di queste regole, è necessario prestare la massima attenzione a questo livello. Pertanto la fase del ricevimento delle derrate costituisce il miglior punto di osservazione per stabilire la bontà dei prodotti acquistati. Innanzitutto è necessario eseguire una buona programmazione degli ordini stabilendo le quantità e la varietà merceologica in base alle previsioni di lavoro.

Questo accorgimento oltre a permettere un miglior controllo della spesa, consente di disporre sempre di materie prime in condizioni di freschezza e di effettuare controlli adeguati sulle merci in consegna presso il nostro esercizio.

Per conseguire questa serie di vantaggi sarà opportuno stabilire regole chiare con i fornitori:

RISPETTO DEI TEMPI DI CONSEGNA

Questi criteri devono essere stabiliti con il fornitore.

I giorni della settimana e l'orario del ricevimento merci dovrebbero essere rispettati il più possibile per consentire un adeguato controllo delle merci.

Eventuali oscillazioni possono essere stabilite di comune accordo.

E' buona norma comunque non accettare merce che non venga adeguatamente controllata anche a costo di far aspettare il fornitore quando, in orari diversi da quelli di consegna, si è impegnati in altre mansioni.

La contestazione di un prodotto una volta firmata la bolla di consegna risulta spesso inefficace.

IGIENE DEL MEZZO DI TRASPORTO

Le materie prime possono costituire un veicolo di contaminazione dei nostri ambienti, attrezzature e perfino delle pietanze pronte al consumo.

Innanzitutto accertarsi delle condizioni igieniche del mezzo di trasporto. Verificare che non esistano condizioni di scarsa pulizia come macchie persistenti, insudiciamenti, residui di alimenti deperibili. Infatti questi focolai possono sia contaminare i prodotti in consegna, sia essere veicolati all'interno della struttura con le confezioni insudiciate con questi residui.

Osservare che all'interno del mezzo non vengano trasportati prodotti non compatibili in condizioni di promiscuità; ad esempio carni fresche con latticini e salumi oppure verdura e frutta con latte fresco. Prodotti non compatibili dovrebbero essere trasportati con mezzi differenti o, in alternativa in condizioni di separazione fisica se nello stesso veicolo.

TEMPERATURE DI TRASPORTO

Un fornitore affidabile deve rispettare le disposizioni di legge relative al trasporto dei prodotti alimentari. A questo proposito il D.P.R. 26 marzo 1980 n. 327 e s.m.i. consente, per un tipo di distribuzione frazionata che preveda una frequente apertura e chiusura delle porte del mezzo di trasporto in regime freddo, il raggiungimento di temperature superiori a quelle previste per le derrate deperibili. La tabella seguente aiuterà a meglio interpretare l'idoneità delle temperature di consegna.

<i>Alimento</i>	Temperatura massima durante il trasporto	Temperatura massima ammessa al momento della consegna
Latte pastorizzato in confezioni	da 0 a +4° C	+ 8° C
Panna o crema di latte pastorizzata in confezioni	da 0 a +4° C	+ 8° C
Ricotta	da 0 a +4° C	+ 8° C
Burro prodotto con crema di latte pastorizzata	da 0 a +4° C	+ 8° C
Yogurt in confezioni	da 0 a +4° C	+ 8° C
Formaggi freschi	da 0 a +4° C	+ 8° C
Carni	da -1 a +4° C	+ 8° C
Pollame e conigli	da -1 a +4° C	+ 8° C
Selvaggina	da -1 a +4° C	+ 8° C
Fratraglie	da -1 a +4° C	+ 8° C

Per i prodotti surgelati e congelati invece è tollerato un rialzo termico di massimo 3 °C durante il trasporto ed alla consegna secondo i criteri contenuti nella tabella successiva:

<i>Alimento</i>	Temperatura massima al momento del carico
Gelati alla frutta e succhi di frutta congelati	- 14° C
Altri gelati	- 14° C
Prodotti della pesca congelati o surgelati	- 18° C
Altre sostanze alimentari surgelate	- 18° C
Burro o altre sostanze grasse surgelate	- 18° C
Fratraglie, uova sgusciate, pollame selvaggina congelata	- 10° C
Carni congelate	- 10° C
Tutte le altre sostanze alimentari congelate	- 10° C



PROCEDURA DI RECUPERO E RITIRO DELLA MERCE ALIMENTARE DAL MERCATO/VENDITA

Fasi da rispettare

Al momento di un eventuale richiamo da parte dei propri fornitori e/o da parte di organi competenti indicante una non conformità alimentare in una specifica tipologia di merce con specifico lotto e indicazioni, il RIA dovrà effettuare le operazioni di seguito riportate:

- ⇒ Ritiro e separazione della merce non conforme/scaduta.
- ⇒ Indicazione della stessa merce tramite cartello ben evidente con su scritto una o più' delle seguenti frasi

"MERCE NON CONFORME- MERCE NON IN VENDITA- MERCE DA RENDERE"

- ⇒ Comunicazione al fornitore per la merce eventualmente da rendere
- ⇒ Eliminazione della merce senza resa o tramite specifiche indicazioni degli organi competenti e/o portata a specifico stabilimento di distruzione con documento certificanti specifica distruzione.

FORNITORI QUALIFICATI

La scelta del fornitore rappresenta un primo passo essenziale per poter garantire che la propria catena produttiva rispecchi le norme di igiene e qualità dei prodotti.

Pertanto il fornitore deve essere scelto in funzione della conoscenza storica e delle garanzie che può fornire. Eventuali non conformità del fornitore devono essere comunicate al fornitore stesso e se queste dovessero ripetersi per almeno due volte bisogna sostituire il fornitore in quanto non è più in grado di fornire le dovute garanzie sugli approvvigionamenti.

Per questo è necessario richiedere al fornitore le suddette garanzie utilizzando l'allegato seguente:

ESEMPIO DEL MODULO DI RICHIESTA:

RICHIESTA DI CONFORMITÀ AL SISTEMA HACCP

Mittente: _____

VIA _____

Spett. Ditta _____

Alla C.A. di _____

Oggetto: Richiesta dichiarazione garanzia di conformità igienico-sanitaria

Questa azienda, secondo quanto previsto dal proprio piano di autocontrollo, richiede specifica dichiarazione di conformità igienico-sanitaria per tutti i prodotti oggetto di fornitura.

Vi preghiamo pertanto di inviarci, debitamente compilata e sottoscritta, una dichiarazione da cui risulti, per ciascun prodotto da voi fornitori:

- conformità dei vostri prodotti alle vigenti legislazioni italiana e comunitaria
- applicazione delle procedure di controllo a garantire l'assenza di contaminanti e corpi estranei
- garanzia di conformità igienico-sanitaria del prodotto fino alla consegna presso la nostra Sede
- segnalazione di tutte le indicazioni relative a modalità e termini di conservazione o condizioni particolari di utilizzo di rilevanza igienico-sanitaria dei prodotti in oggetto
- applicazione da parte dell'Azienda di quanto previsto dalla vigente normativa
- disponibilità a fornire l'eventuale documentazione necessaria a supporto di quanto sopra dichiarato

L'invio di tale documentazione sarà requisito indispensabile per l'acquisto di Vostri prodotti.

Pregando un sollecito riscontro da parte Vostra, inviamo distinti saluti.

Firma _____

ETICHETTATURA

I prodotti preconfezionati destinati al consumatore devono riportare le seguenti diciture:

- a) denominazione di vendita
- b) l'elenco degli ingredienti
- c) la quantità netta o, nel caso di prodotti preconfezionati in quantità unitarie costanti, la quantità nominale
- d) il termine minimo di conservazione (TMC) o, nel caso di prodotti molto deperibili dal punto di vista microbiologico, la data di scadenza
- e) il nome o la ragione sociale o il marchio depositato e la sede o del fabbricante o del confezionatore o di un venditore stabilito nella Comunità Economica Europea
- f) la sede dello stabilimento di produzione o confezionamento
- g) il titolo volumico alcolometrico per le bevande con contenuto alcolico superiore al 1.2% in volume
- h) una dicitura che consenta di individuare il lotto di appartenenza
- i) le modalità di conservazione e di utilizzazione qualora sia necessario adottare particolari accorgimenti in funzione della natura del prodotto
- j) le istruzioni per l'uso ove necessario
- k) il luogo di origine o di provenienza
- l) dati per la rintracciabilità

Per i prodotti preconfezionati destinati ai laboratori artigianali ed agli esercizi di ristorazione, la legge consente che vengano riportate sulla confezione solo le diciture relative alle lettere a), d), e), mentre le restanti possono essere riportate sul documento di accompagnamento.

RINTRACCIABILITA'

PERCHÉ SI DEVE APPLICARE LA RINTRACCIABILITÀ

Con il Reg. Ce n. 178/2002 viene reso obbligatorio predisporre un sistema generale per la rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi, per poter procedere, se necessario, a ritiri mirati e precisi o fornire informazioni ai consumatori o ai funzionari responsabili dei controlli, evitando così disagi più estesi e ingiustificati quando la sicurezza degli alimenti sia in pericolo.

A tal fine l'impresa, consapevole del proprio ruolo nella catena alimentare e del suo impatto sulla sicurezza dei prodotti offerti al consumatore si impegna a:

- ⇒ porre la massima attenzione nel controllo dei suoi processi produttivi per fornire prodotti sicuri, genuini e di qualità;
- ⇒ ad applicare puntualmente le prescrizioni della legislazione alimentare;
- ⇒ dare massima trasparenza delle proprie attività e massima disponibilità nel mettere a disposizione tutte le informazioni necessarie nell'interesse della tutela e salute dei consumatori.

QUALE DOCUMENTAZIONE DEVE POSSEDERE L'AZIENDA

L'azienda deve predisporre un sistema di rintracciabilità composto dai seguenti documenti:

- ⇒ **elenco fornitori** (compresi trasportatori) e **elenco clienti** o schedario informatizzato collegato alla fatturazione ai sensi dell'articolo 18 del Regolamento Ce n. 178/2002; 24
- ⇒ **documento di comunicazione ad ASL e clienti/fornitori** per la Gestione delle non conformità ai sensi degli articoli 19 e 20 del regolamento (CE) n. 178/2002;
- ⇒ **raccolta puntuale e loro archiviazione di tutte le fatture/documenti di accompagnamento** (e conservazione cartellini nel caso di forniture di mangimi); tale operazione deve avvenire ad ogni fornitura ricevuta o ceduta (i documenti possono essere conservati anche presso gli uffici).

QUALI INFORMAZIONI DEVONO ESSERE MESSE A DISPOSIZIONE

Se il sistema di rintracciabilità è ben strutturato, consente di ricavare agevolmente le seguenti informazioni:

⇒ INFORMAZIONI IN ENTRATA

- nominativo del fornitore** (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento di provenienza dell'alimento o del mangime, o animale);
- natura dei beni ricevuti** (tipologia);
- numero di telefono, fax, e-mail e nome di un referente della ditta fornitrice** in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ricevuto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.

⇒ INFORMAZIONI IN USCITA

- nominativo del cliente** (nome e ragione sociale della ditta, indirizzo sede legale, stabilimento del cliente);
- natura dei prodotti forniti al cliente** (tipologia) e quantitativo;
- numero di telefono, di fax, e-mail e punto di contatto del cliente** in modo da poterlo contattare immediatamente e collaborare in caso di urgente ritiro o messa in quarantena di un prodotto ceduto che non risponde ai criteri di sicurezza alimentare.

QUANTO TEMPO DEVONO ESSERE CONSERVATE LE INFORMAZIONI DI RINTRACCIABILITÀ

Le registrazioni delle informazioni minime relative all'alimento devono essere opportunamente conservate per un periodo di tempo variabile in funzione della loro tipologia e della loro finalità, come indicato nella seguente tabella.

TIPOLOGIA/PRODOTTO DURATA	DURATA
per i documenti commerciali ai fini fiscali	5 anni
NEL CASO DI REGISTRI E MODULI	
nel caso di registri, moduli per i prodotti freschi (intendendo per freschi gli ortofruttili, i prodotti di panetteria, ecc)	3 mesi dopo la data di produzione
per i prodotti deperibili «da consumarsi entro il»	6 mesi successivi alla data di conservazione
per i prodotti «da consumarsi preferibilmente entro»	12 mesi successivi alla data di conservazione consigliata
per i prodotti per i quali non è prevista, dalle norme vigenti, l'indicazione del termine minimo di conservazione né altra data	2 anni successivi alla vendita
altri casi	nei tempi dettati da prescrizioni di legge in termini di conservazione di registri

OSSERVAZIONE DEI PRODOTTI AL RICEVIMENTO

Dopo aver eseguito le verifiche relative alla documentazione, alle temperature di arrivo ed alla etichettatura dei prodotti preconfezionati si passa all'esame dello stato delle confezioni e dei relativi prodotti alimentari.

L'accettazione di prodotti di scarsa qualità ed insufficiente freschezza introduce un rischio elevatissimo nelle fasi successive.

Per ciascun alimento vanno quindi effettuate una serie di semplici osservazioni che già da sole possono contribuire a minimizzare il rischio a questo livello tra le quali il controllo sensoriale (odore, colore, consistenza etc.), il controllo di eventuali corpi estranei presenti nell'alimento e/o nella confezione e il controllo del TMC (tempo massimo di conservazione).

Le materie prime dopo essere state controllate vengono poi depositate, su apposite scaffalature per evitare il diretto contatto con il pavimento.

Gli alimenti che necessitano di temperature controllate vengono custoditi in frigorifero. Si avrà cura di non sovraccaricare la cella frigorifera mediante una gestione attenta delle scorte e degli acquisti.

Il personale addetto verifica giornalmente la temperatura e registra la lettura effettuata sull'apposito termometro nella scheda di registrazione delle temperature (presente all'interno del registro dell'Autocontrollo).

Per le materie prime in deposito periodicamente si provvederà ad eliminare prodotti scaduti o in scadenza, si verificherà l'integrità delle confezioni, le condizioni igieniche (insudiciamento, presenza di muffe, ect.). Si conserveranno le confezioni ordinatamente per favorire la circolazione dell'aria e per evitare pericolose condense e accumulo di umidità.

Per accelerare il ricambio dei prodotti si acquisteranno confezioni di piccolo taglio e si seguirà, inoltre, la regola cosiddetta del "First-In First-Out" (FIFO).

Periodicamente saranno prelevati campioni di materie prime in deposito da sottoporre ad analisi di laboratorio per valutare l'idoneità delle condizioni di deposito (le modalità dei controlli sono specificate più avanti).

STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DEI PRODOTTI

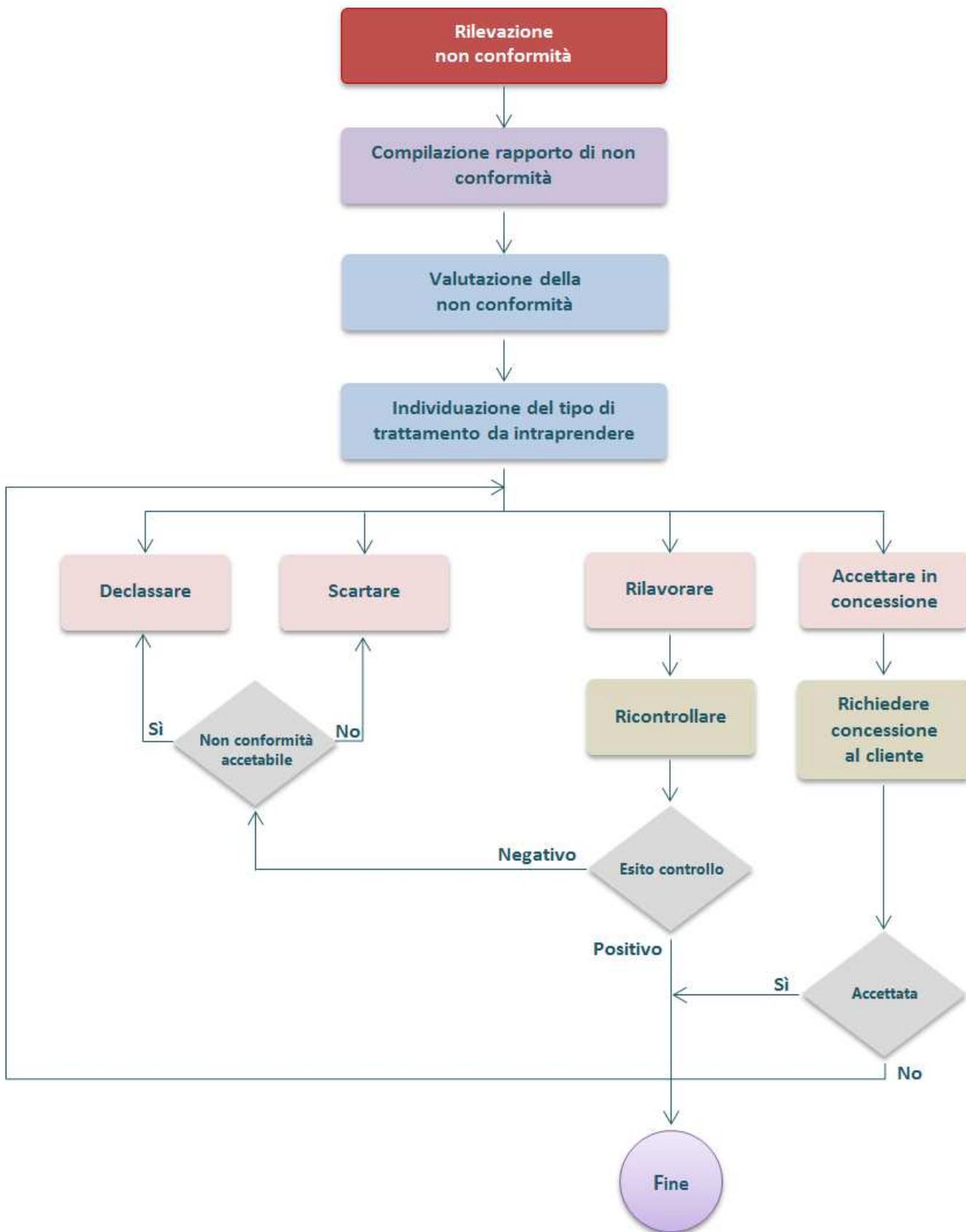
Lo **stoccaggio** dei prodotti avverrà secondo le indicazioni seguenti :

- ⇒ Lo stoccaggio dei prodotti alimentari deve avvenire negli appositi scaffali, su palletts in buono stato di manutenzione e pulizia.
- ⇒ Non devono essere stoccati prodotti alimentari in diretta corrispondenza di materiali potenzialmente infestanti e/o contaminanti.
- ⇒ Essendo i prodotti stoccati non deperibili e in alcun modo manipolati o lavorati dal personale I.S.I.S.S. Convitto per Sordi di Roma "Antonio Magarotto" non sono previste particolari procedure di stoccaggio se non la sistemazione in appositi scaffali all'uopo individuati.

La **conservazione** dei prodotti avverrà secondo le indicazioni seguenti :

- ⇒ La conservazione dei seguenti prodotti alimentari non prevede prescrizioni di carattere particolare, se non la semplice osservazione di mantenere una temperatura ambiente costante e la non esposizione diretta ai raggi solari.
- ⇒ Essendo i prodotti conservati non deperibili e in alcun modo manipolati o lavorati dal personale I.S.I.S.S. Convitto per Sordi di Roma "Antonio Magarotto" non sono previste particolari procedure e temperature di conservazione se non la sistemazione in appositi scaffali all'uopo individuati.

FLOW CHART GESTIONE NON CONFORMITA'



GESTIONE DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE E DEI RIFIUTI

I rifiuti prodotti sono pienamente assimilabili agli urbani e non necessitano particolari accorgimenti per il loro smaltimento. I rifiuti vengono posti in un contenitore munito di coperchio, vicino al punto di utilizzo, ma in posizione tale da non creare pericoli per le lavorazioni. A fine giornata i contenitori sono svuotati nei cassonetti comunali. Gli olii vegetali esausti vengono smaltiti come rifiuti speciali e, pertanto, allontanati da ditta autorizzata con cui è stata stipulata apposita convenzione.

ATTIVITA'	Materiale di risulta - scarti di lavorazione
MENSA	Gli scarti che provengono dalla preparazione degli alimenti vengono depositati in sacchetti situati all'interno di appositi contenitori muniti di coperchio e comando a pedale. L'operatore addetto, prima di posizionare un nuovo sacchetto, procede al lavaggio del contenitore.



PROCEDURA ATTIVAZIONE DEL SISTEMA DI ALLERTA SANITARIA

La seguente procedura indica le misure da adottare e le azioni che gli operatori devono intraprendere in caso di Allerta Sanitaria, per la gestione delle merci da ritirare presso i clienti, così come richiesto dal Regolamento CE 178/2002 sulla sicurezza alimentare.

L'Allerta Sanitaria deve scattare nei casi di alimenti o mangimi già immessi sul mercato e che rappresentano un grave rischio, diretto o indiretto, per la salute umana, animale e per la salubrità dell'ambiente, che si può verificare in uno dei seguenti casi:

- superamento, nell'alimento o nel mangime, dei limiti fissati dalle normative vigenti in materia di sicurezza alimentare;
- alimenti dannosi per la salute o inadatti al consumo umano, qualora rappresentino un grave rischio per la salute del consumatore;
- mangimi che hanno un effetto nocivo per la salute umana o animale.

La presente procedura deve essere attuata anche in caso di eventuali riscontri ottenuti nell'ambito dell'autocontrollo su alimenti o mangimi già immessi sul mercato.

Organizzazione generale

Il Sistema di Allerta Sanitaria deve attivarsi con tempestività: a tal fine, per le comunicazioni è previsto l'utilizzo di strumenti che garantiscono immediatezza, chiarezza e leggibilità, prediligendo la trasmissione a mezzo e-mail con comunicazione di avvenuta ricezione, eventualmente seguita da invio a mezzo fax. Sono messi a disposizione dei moduli preventivamente approntati in cui registrare le informazioni iniziali essenziali per il ritiro efficace dei prodotti.

Richiamo dei prodotti

Il produttore, attraverso il suo sistema di tracciabilità, provvede a:

- ricercare nelle sue registrazioni i lotti di prodotto finito per i quali è stata utilizzata la materia prima in questione;
- identificare le unità logistiche dei pallet contenenti i prodotti finiti da ritirare (che possono essere in fase di consegna, in un punto di stoccaggio esterno e/o già consegnati ai clienti);
- segregare i pallet e i cartoni ancora presenti nei suoi depositi;
- identificare i clienti e fornire loro le informazioni relative ai prodotti da segregare e restituire.

La procedura di comunicazione e di ritiro del prodotto dal commercio deve attivarsi nel più breve tempo possibile, fornendo all'Organo di Controllo una lista di distribuzione del prodotto e l'elenco clienti, possibilmente in formato elettronico, necessari per la successiva trasmissione a tutti i componenti della rete interessati indicando, per ciascun cliente, almeno i seguenti elementi:

- ragione sociale della ditta destinataria;
- indirizzo, completo di Comune e Provincia, della sede commerciale della ditta destinataria
- (telefono/fax, e-mail se possibile);
- n. di lotto del prodotto non conforme e scadenza o TMC;
- quantitativo totale venduto, tipologia e numero delle confezioni;
- data di consegna e identificativi D.D.T.

Contemporaneamente il produttore provvede a comunicare al primo anello a valle (ed esso a sua volta comunicherà a valle a cascata) gli elementi utili per individuare la merce e i successivi destinatari e precisamente:

- il codice prodotto dell'unità consumatore e dell'unità commerciale (imballo);
- il marchio;
- la denominazione di vendita ed eventuali ulteriori elementi descrittivi (dimensione, pezzatura, ecc.);
- il lotto;
- la quantità;
- la data di scadenza/TMC;
- l'identificatore dell'unità logistica laddove presente;
- i riferimenti al documento di consegna.

Le modalità del ritiro del prodotto possono essere:

- raccolta da parte del fornitore;
- raccolta da parte di un terzo service provider per la logistica;
- raccolta da parte degli addetti alle vendite.

Il conferimento del prodotto ritirato può avvenire presso la propria piattaforma logistica oppure presso una sede diversa, avendo cura di verificare l'effettivo ritiro del prodotto dal commercio, anche mediante verifica dei documenti di trasporto o altra documentazione pertinente.

Devono essere valutate congiuntamente le operazioni di rientro merce per i prodotti privi dell'imballo originale (per i quali potrebbe essere più opportuna una distruzione in loco), fatte salve tutte le operazioni di verifica utili a quantificare complessivamente lo stock non conforme ai fini dei controlli pubblici.

Adozione di provvedimenti sui prodotti ritirati

1. Alimenti

Gli alimenti ritirati dal mercato possono essere, previa autorizzazione dell'autorità competente, sottoposti a una delle seguenti operazioni:

- ulteriore trasformazione, mediante un trattamento che elimini il rischio in questione;
- utilizzazione per scopi diversi, purché tale uso non comporti un rischio per la salute umana o animale e per l'ambiente.
- distruzione mediante idoneo metodo, qualora il prodotto non rientri nelle succitate destinazioni.

2. Mangimi

I mangimi ritirati dal mercato possono essere, previa autorizzazione dell'autorità competente, sottoposti a una delle seguenti operazioni:

- Destinazione a specie animali diverse da quelle cui era destinato, qualora la non conformità relativa a una o più sostanze non consentite per la specie animale cui erano destinati, i prodotti non conformi possono essere destinati alla alimentazione di animali di altre specie, purché dette sostanze siano ammesse per l'alimentazione delle specie cui si intende destinarli;
- Bonifica, mediante idonei metodi, consentiti ai sensi della vigente, atti ad escludere il rischio per la salute pubblica;
- Distruzione, qualora il prodotto non rientri nelle succitate destinazioni, deve essere eliminato mediante idoneo metodo.

Qualora per l'effettuazione dei trattamenti di cui sopra si intenda utilizzare una sede diversa da quella in cui il mangime è stato ritirato, è necessario darne informazione alle competenti autorità (ASL, Regione, Ministero della Salute) ed adottare i necessari provvedimenti (es. trasferimento prodotto in vincolo sanitario).

- **Prodotti sottoposti a trasformazione**

Nel caso in cui il prodotto non sia stato ritirato tal quale perché nel frattempo è stato sottoposto ad un processo di trasformazione, in grado di inattivare il pericolo o distruggere l'agente patogeno, la ASL competente ove ha sede lo stabilimento di trasformazione, dovrà procedere all'analisi delle condizioni e dei parametri di processo in modo da verificare se il prodotto trasformato possa ancora costituire un pericolo per la salute degli animali, dell'uomo e per la salubrità dell'ambiente.

3. Mangime già utilizzato come alimento per gli animali

Nel caso in cui il mangime sia stato già utilizzato come alimento per gli animali, la ASL fornirà tali notizie al Nodo Regionale ed indicherà i provvedimenti da adottare, acquisendo tutte le informazioni utili affinché si possa procedere ad un'ulteriore valutazione del rischio in relazione al possibile passaggio del contaminante nella catena alimentare umana o animale, al fine di decidere l'eventuale attuazione di misure restrittive nei confronti degli animali o dei loro prodotti.

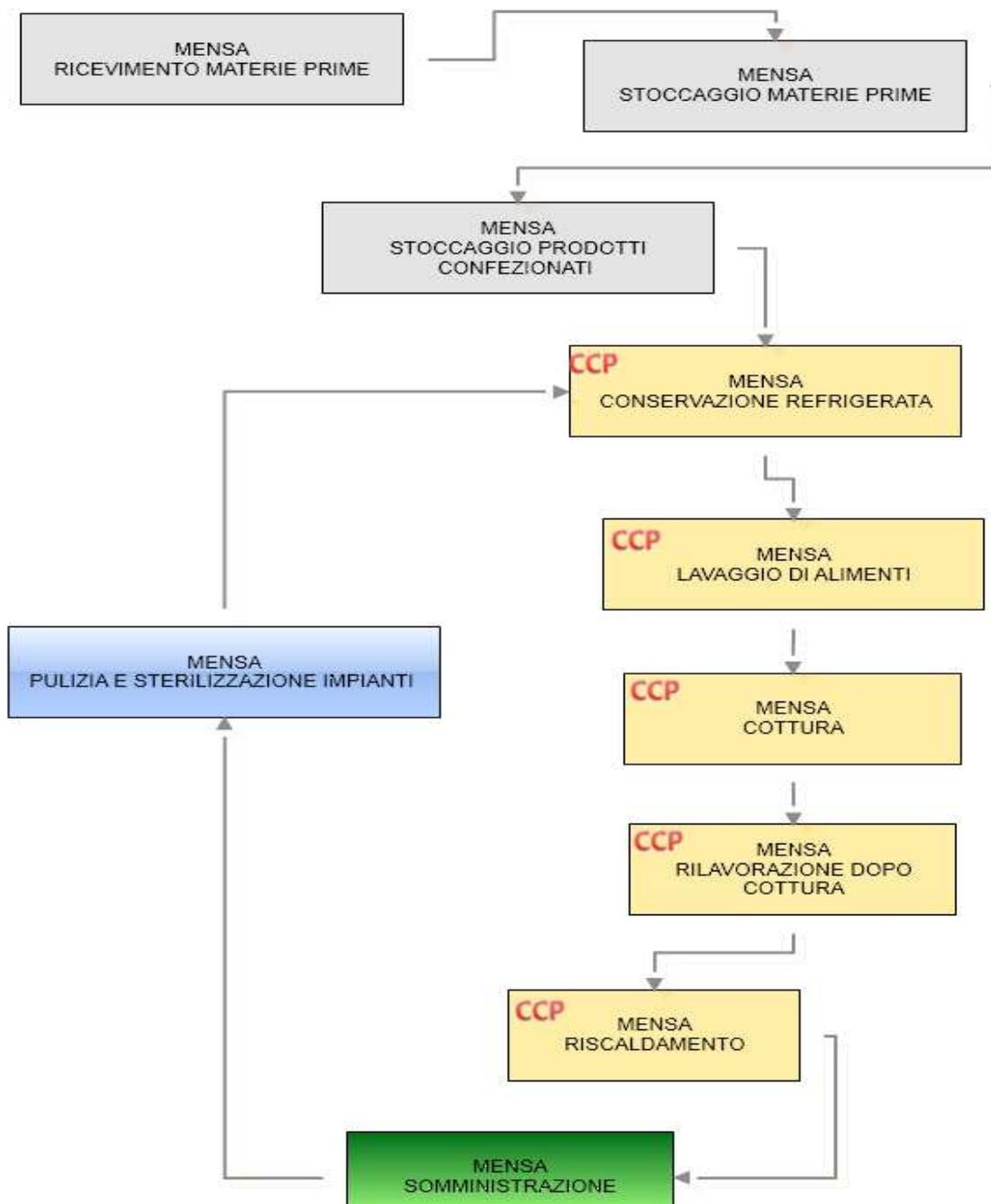
Di seguito, vengono riportate le descrizioni dei processi di lavorazione effettuati dall'organizzazione.

ATTIVITA': MENSA

Per servizio mensa si intende la preparazione, la consegna e la distribuzione su larga scala di pasti completi. La presenza di corpi estranei nel prodotto o l'inquinamento da agenti microbiologici rappresentano i pericoli più comuni che, però, possono essere ragionevolmente prevenuti adottando il rispetto delle norme igieniche e dei parametri caratteristici.

FLUSSO PRODUTTIVO GENERALE

Le operazioni che si susseguono nell'arco della giornata durante le ore di produzione presso lo stabilimento dell'Azienda possono essere schematizzate mediante il diagramma di flusso seguente:



I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

ANALISI PERICOLI

Dall'analisi delle attività svolte dall'azienda, evidenziate nel diagramma/i di flusso, si sono individuate quelle fasi potenzialmente "pericolose" per la salute del consumatore.

Il gruppo HACCP ha valutato l'opportunità di sottoporre i rischi identificati ad un "sistema di prevenzione documentato" (CCP) considerando sia la gravità dei danni che tali pericoli potrebbero provocare, sia la probabilità di insorgenza delle contaminazioni considerate. Dalla combinazione di tali grandezze si ricava la matrice di rischio la cui entità è data dalla relazione:

$$R = P \times D$$

Alla **probabilità di accadimento dell'evento P** è associato un indice numerico rappresentato nella seguente tabella:

PROBABILITA' DELL'EVENTO		
1	Improbabile	Non si ha notizia di eventi verificatisi in analoghe condizioni di lavoro, per cui il verificarsi dell'evento susciterebbe stupore e incredulità.
2	Poco probabile	La deficienza riscontrata potrebbe provocare un danno di igiene alimentare solo in concomitanza con altre situazioni sfavorevoli; si ha notizia che, in rarissime occasioni di lavoro, si sono verificate contaminazioni per condizioni simili.
3	Probabile	La deficienza riscontrata potrebbe determinare un danno di igiene alimentare, dalle statistiche si rileva che, in qualche caso, si sono verificate contaminazioni per analoghe condizioni.
4	M. Probabile	Esiste una correlazione diretta tra l'anomalia rilevata e la possibilità che si verifichi un danno di igiene alimentare; in analoghe condizioni di lavoro si sono verificate contaminazioni nella medesima condizione, per cui il verificarsi dell'evento non susciterebbe alcuno stupore.

Alla **gravità del danno (D)** è associato un indice numerico rappresentato nella seguente tabella:

GRAVITA' DEL DANNO		
1	Lieve	L'evento potrebbe avere conseguenze rapidamente reversibili in termini di igiene alimentare.
2	Modesto	L'evento potrebbe avere conseguenze di inabilità temporanea, per uno o più addetti.
3	Grave	L'evento potrebbe avere conseguenze di invalidità, con postumi permanenti per uno o più addetti.
4	Gravissimo	L'evento potrebbe avere conseguenze di morte o di inabilità permanente, per uno o più addetti.

MATRICE DEI RISCHI

La matrice che scaturisce dalla combinazione di **probabilità** e **danno** è rappresentata in figura seguente:

Entità Rischio	Valori di riferimento	DANNO			
		1	2	3	4
Molto basso	$(1 \leq R \leq 1)$	4	8	12	16
Basso	$(2 \leq R \leq 4)$	3	6	9	12
Medio	$(6 \leq R \leq 9)$	2	4	6	8
Alto	$(12 \leq R \leq 16)$	1	2	3	4

Conseguentemente all'applicazione dell' "albero delle decisioni", è scaturito che i rischi individuati possono essere ragionevolmente annullati mediante azioni preventive riconducibili a pratiche di corretta prassi igienica e/o attraverso opportune misure di controllo.

I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

FASI DI LAVORO

Per ogni lavorazione appartenente ai processi precedentemente descritti, sono stati individuati i potenziali rischi biologici, chimici e fisici che possono ragionevolmente manifestarsi, il tipo di conseguenza e la fonte o localizzazione.

FASE: RICEVIMENTO MATERIE PRIME

Le materie prime e/o i prodotti finiti vengono consegnati dai fornitori nella zona scarico merci, qui vengono eseguiti i controlli in accettazione riguardanti la verifica delle conformità.

Luoghi di lavoro

Mensa convitto;

Mansioni

- CUOCO;
- ADDETTO ALLA CUCINA;
- PULIZIE CUCINA;
- ADDETTO H.A.C.C.P.;

Istruzioni operative

- Ricevimento e scarico materie prime/prodotti finiti;

La fase di lavoro non è un CCP.

RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Danneggiamento delle confezioni in seguito a scorrette operazioni da parte degli addetti

Tipo	ALTRO
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Effettuare la selezione dei fornitori in base alla conoscenza storica, alle maggiori garanzie offerte, alla disponibilità a verifiche nelle proprie realtà lavorative, o sulla base di certificazioni e/o di dichiarazioni di conformità.
- Effettuare verifiche sulle materie prime mediante controllo delle date di scadenza e del TMC, dell'integrità delle confezioni, delle condizioni igieniche di trasporto, della sistemazione dei prodotti e delle temperature per prodotti congelati e surgelati.
- Effettuare una corretta movimentazione nell'area di scarico sia attraverso il comportamento degli addetti sia mediante l'applicazione delle regole che garantiscano l'igiene delle operazioni.
- Rispettare le condizioni generali di immagazzinamento.

LIMITI CRITICI

- Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC.
- Se sono effettuate delle analisi sulle materie prime, i limiti sono fissati dalla normativa per ogni specifico parametro.
- Non deve essere superata, per le materie che sono in stoccaggio, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati e -12 °C per i prodotti congelati e surgelati.

TIPI DI CONTROLLO

Controllare etichettatura, categoria merceologica, TMC e integrità delle confezioni.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	TMC

Verificare la esattezza della varietà dei prodotti	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Prodotti approvvigionati

Controllare la temperatura di trasporto	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

Il controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro dell'automezzo e lettura del tracciato in caso di automezzi muniti di termografo ad ogni consegna.

ALIMENTI/PRODOTTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

ALIMENTO: SCATOLAME	
Presenza Allergeni	No

Assortimento di prodotti alimentari conservati in scatola.

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni e spore nello scatolame	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Contaminazione chimico-fisica del prodotto contenuto nello scatolame	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rifiutare il prodotto non conforme.

TIPI DI CONTROLLO

Controllare termine minimo di conservazione (TMC)	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	TMC

Verificare la assenza di bombature, ammaccature, rotture e lacerazioni del contenitore, presenza di ruggine.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Caratteristiche confezioni

ALIMENTO: VERDURE ORTAGGI E FRUTTA	
Presenza Allergeni	No

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	ALTRO
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Entità	Medio
--------	-------

Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

MISURE DI PREVENZIONE

- Separare le verdure, gli ortaggi e la frutta da altri alimenti possibilmente in un frigo a parte.
- Trasferire in cella o in frigorifero ortaggi, frutta e verdura e separarle da altri alimenti.

TIPI DI CONTROLLO

Assenza di annerimenti, marciumi, parassiti, terra, umidità eccessiva, fioriture e germogliazioni, fradiciume, muffe o eccessiva disidratazione.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Caratteristiche organolettiche

ALIMENTO: CARNI	
Presenza Allergeni	No

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni e spore nelle carni congelate	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	2 - Modesto
Entità	Basso

Presenza di patogeni e spore nelle carni fresche confezionate	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Controllo temperatura consegna prodotto	
Natura del controllo	qualitativa

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

Verificare la presenza del vuoto

Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	

Controllare la presenza del bollo CEE

Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	

ALIMENTO: VERDURE SURGELATE

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore e corpi estranei nelle verdure surgelate

Tipo	ALTRO
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Conservazione verdure surgelate presenza di cristalli di ghiaccio

Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Presenza cristalli di ghiaccio

La presenza di cristalli di ghiaccio è indice di inadeguata conservazione.

Verificare integrità delle confezioni

Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Integrità confezioni

Controllo temperatura consegna prodotto	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

Controllare termine minimo di conservazione (TMC)	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	TMC

ALIMENTO: LATTE

Latte pastorizzato in confezioni

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Contaminazione da germi patogeni, spore, virus e tossine	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Controllo temperatura consegna prodotto	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

ALIMENTO: RICOTTA

Conservazione	La ricotta industriale e quella artigianale si conservano in frigorifero, ma mentre quella artigianale va consumata al momento dell'acquisto (comunque entro la giornata), quella industriale si può conservare in frigorifero fino alla data di scadenza indicata sulla confezione.
Presenza Allergeni	No

La ricotta fresca si deve presentare di colore bianco vivo e consistenza morbida e cremosa.

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate

Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Controllo temperatura consegna prodotto	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

ALIMENTO: PASTA

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Moltiplicazione microbica	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Controllare etichettatura ed integrità delle confezioni	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Etichettatura ed integrità confezioni

Controllare termine minimo di conservazione (TMC)	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	TMC

FASE: STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Le materie prime e/o i prodotti finiti vengono consegnati dai fornitori nella zona scarico merci, qui vengono eseguiti i controlli in accettazione riguardanti la verifica delle conformità. Una volta eseguiti i controlli le merci vengono liberate dagli imballaggi esterni e trasportate attraverso il corridoio nelle celle frigorifere e/o congelatori.

Le materie prime e/o i prodotti finiti devono essere depositati in modo da poter essere prelevati per ultimi, dopo i prodotti già in giacenza.

Luoghi di lavoro
Mensa convitto;

Mansioni
<ul style="list-style-type: none">• CUOCO;• ADDETTO ALLA CUCINA;• PULIZIE CUCINA;• ADDETTO H.A.C.C.P.;

Istruzioni operative
<ul style="list-style-type: none">• Deposito materie prime e/o prodotti finiti a temperatura ambiente;• Monitoraggio temperature frigoriferi e celle;

La fase di lavoro non è un CCP.

RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Insudiciamento dovuto a scorretto posizionamento e stoccaggio delle materie prime	
Tipo	CONTAMINAZIONE PARTICELLARE
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Infestazioni da parassiti di animali, quali roditori, formiche, blatte, ecc.	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Moltiplicazione microbica	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Entità	Medio
--------	-------

Danneggiamento delle confezioni in seguito a scorrette operazioni da parte degli addetti	
Tipo	ALTRO
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Moltiplicazione microbica causata da prolungato stazionamento delle materie prime in luoghi o in condizioni non idonee	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Posizionare correttamente le materie prime ed effettuare la corretta esecuzione del piano di pulizia.
- Predisporre un Piano specifico per la lotta agli agenti infestanti.
- Effettuare una corretta rotazione delle scorte in modo che gli alimenti immagazzinati prima siano consumati prima.
- Rispettare le temperature richieste da ogni materia prima per la sua conservazione.
- Rispettare le condizioni generali di immagazzinamento.

AZIONI CORRETTIVE

- Ripristino condizioni ottimali di stoccaggio delle materie prime assieme al ripristino dei programmi di pulizia.
- Intervento di disinfestazione specifico.
- Eliminazione dei prodotti che risultano alla ispezione con la data di scadenza o il TMC superati.
- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e umidità.

LIMITI CRITICI

- Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC.
- Non deve essere superata, per le materie che sono in stoccaggio, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati e -12 °C per i prodotti congelati e surgelati.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo data di scadenza e TMC	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	TMC

Il controllo della data di scadenza e del TMC è visivo e continuo.

Controllare la temperatura di trasporto	
Natura del controllo	qualitativa

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

Il controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro dell'automezzo e lettura del tracciato in caso di automezzi muniti di termografo ad ogni consegna.

ALIMENTI/PRODOTTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

ALIMENTO: VERDURE ORTAGGI E FRUTTA

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	ALTRO
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno

ALIMENTO: CARNI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle carni fresche non confezionate	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Entità	Medio
--------	-------

Presenza di patogeni e spore nelle carni fresche non confezionate

Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Controllo colore	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Colore

Il colore scuro verdognolo insieme a odori di tipo putrefattivo indica una alterazione del prodotto.

ALIMENTO: FORMAGGI FRESCHI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Sopravvivenza di patogeni e spore al trattamento di pastorizzazione del latte ed alla stagionatura dei formaggi

Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Anomala presenza di muffe nei formaggi

Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.

Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Parametro da monitorare	visivo
-------------------------	--------

ALIMENTO: RICOTTA	
Conservazione	La ricotta industriale e quella artigianale si conservano in frigorifero, ma mentre quella artigianale va consumata al momento dell'acquisto (comunque entro la giornata), quella industriale si può conservare in frigorifero fino alla data di scadenza indicata sulla confezione.
Presenza Allergeni	No

La ricotta fresca si deve presentare di colore bianco vivo e consistenza morbida e cremosa.

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

FASE: STOCCAGGIO PRODOTTI CONFEZIONATI

Le materie prime e/o i prodotti finiti vengono consegnati dai fornitori nella zona scarico merci, qui vengono eseguiti i controlli in accettazione riguardanti la verifica delle conformità. Una volta eseguiti i controlli le merci vengono liberate dagli imballaggi esterni e trasportate attraverso il corridoio nelle celle frigorifere e/o congelatori.

Le materie prime e/o i prodotti finiti devono essere depositati in modo da poter essere prelevati per ultimi, dopo i prodotti già in giacenza.

Luoghi di lavoro

Mensa convitto;

Mansioni

- CUOCO;
- ADDETTO ALLA CUCINA;
- PULIZIE CUCINA;
- ADDETTO H.A.C.C.P.;

Istruzioni operative

- Deposito materie prime e/o prodotti finiti refrigerati/surgelati;
- Deposito materie prime e/o prodotti finiti a temperatura ambiente ;
- Monitoraggio temperature frigoriferi e celle;

La fase di lavoro non è un CCP.

RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Contaminazione causata da pesticidi, additivi e/o farmaci

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare le temperature richieste da ogni materia prima per la sua conservazione.
- Rispettare le condizioni generali di immagazzinamento.
- Utilizzare esclusivamente contenitori per alimenti.
- Condurre le operazioni nel massimo rispetto delle condizioni igieniche.

AZIONI CORRETTIVE

- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e umidità.
- Eliminazione dei prodotti che risultano alla ispezione con la data di scadenza o il TMC superati.

LIMITI CRITICI

- Non deve essere superata, per le materie che sono in stoccaggio, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati e -12 °C per i prodotti congelati e surgelati.
- Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC.

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

ATTREZZATURA: FRIGORIFERO

Attrezzatura per la preservazione del cibo attraverso bassa temperatura: in questo modo si rallenta la crescita dei batteri.

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Moltiplicazione microbica	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Influenza direttamente la velocità delle reazioni biochimiche del metabolismo e determina lo stato fisico del mezzo in cui i microrganismi sono presenti.

La temperatura condiziona l'andamento della proliferazione microbica poiché influenza:

- la durata della fase di latenza;
- il tempo di generazione;
- il numero finale di cellule;
- le attività metaboliche.

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del frigorifero e verificare le temperature di esercizio.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo temperatura frigorifero	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C
Limite inferiore	0 °C
Limite superiore	3 °C

ATTREZZATURA: CELLE FRIGORIFERE

La cella frigorifera è un locale di conservazione degli alimenti, ove viene mantenuta una temperatura stabile, non sempre sotto zero; la temperatura può variare dai 5 °C per i locali dove si producono alimenti che successivamente vengono surgelati ed arrivare fino a -28 °C per alimenti tipo pesce, verdure e gelati.

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Moltiplicazione microbica	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Influenza direttamente la velocità delle reazioni biochimiche del metabolismo e determina lo stato fisico del mezzo in cui i microrganismi sono presenti.

La temperatura condiziona l'andamento della proliferazione microbica poiché influenza:

- la durata della fase di latenza;
- il tempo di generazione;
- il numero finale di cellule;
- le attività metaboliche.

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Controllare periodicamente il corretto funzionamento delle celle frigorifere e verificare la temperatura di esercizio.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo temperatura cella verdure	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C
Limite inferiore	0 °C
Limite superiore	3 °C

Controllo temperatura cella carni	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Limite inferiore	0 °C
Limite superiore	3 °C

ALIMENTI/PRODOTTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

ALIMENTO: VERDURE ORTAGGI E FRUTTA

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	ALTRO
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Visivo

ALIMENTO: SCATOLAME

Assortimento di prodotti alimentari conservati in scatola.

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni e spore nello scatolame	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Entità	Medio
--------	-------

Contaminazione chimico-fisica del prodotto contenuto nello scatolame

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.

Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

ALIMENTO: CARNI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni e spore nelle carni congelate

Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	2 - Modesto
Entità	Basso

Presenza di patogeni e spore nelle carni fresche confezionate

Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Controllo colore

Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Colore

Il colore scuro verdognolo insieme a odori di tipo putrefattivo indica una alterazione del prodotto.

Verificare la presenza del vuoto	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

ALIMENTO: FORMAGGI FRESCHI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Sopravvivenza di patogeni e spore al trattamento di pastorizzazione del latte ed alla stagionatura dei formaggi	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Anomala presenza di muffe nei formaggi	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

ALIMENTO: VERDURE SURGELATE

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore e corpi estranei nelle verdure surgelate	
Tipo	ALTRO
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave

Entità

Medio

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.

Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

ALIMENTO: LATTE

Latte pastorizzato in confezioni

MISURE DI PREVENZIONE

- Conservare il latte fresco pastorizzato a + 4 °C dopo il ricevimento.

ALIMENTO: RICOTTA

Conservazione	La ricotta industriale e quella artigianale si conservano in frigorifero, ma mentre quella artigianale va consumata al momento dell'acquisto (comunque entro la giornata), quella industriale si può conservare in frigorifero fino alla data di scadenza indicata sulla confezione.
Presenza Allergeni	No

La ricotta fresca si deve presentare di colore bianco vivo e consistenza morbida e cremosa.

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate

Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.

Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

ALIMENTO: PASTA

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Moltiplicazione microbica	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

FASE: CONSERVAZIONE REFRIGERATA

La refrigerazione è il processo finalizzato all'abbassamento della temperatura di un ambiente (una stanza, un vano, l'interno di un contenitore) al di sotto della temperatura ambiente.

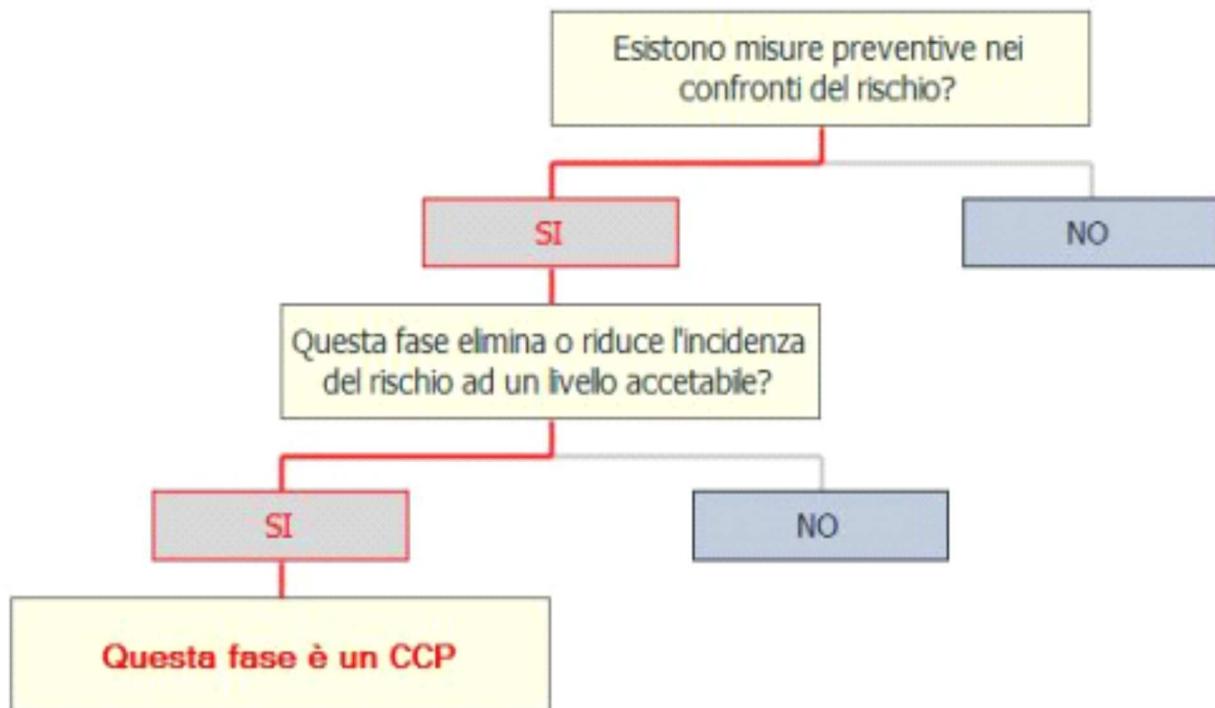
La refrigerazione è il metodo più diffuso per conservare a breve termine ogni tipo di alimento deperibile e consente il mantenimento delle caratteristiche organolettiche e di quelle igienicosanitarie di partenza

Luoghi di lavoro
Mensa convitto;

Mansioni
<ul style="list-style-type: none"> • • • • CUOCO; • ADDETTO ALLA CUCINA; • ADDETTO H.A.C.C.P.;

Istruzioni operative
<ul style="list-style-type: none"> • Conservazione alimenti; • Monitoraggio temperature frigoriferi e celle;

La fase di lavoro è un CCP.



RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Moltiplicazione microbica	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Moltiplicazione microbica causata da prolungato stazionamento delle materie deperibili a temperature diverse da quelle richieste.

Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	1 - Improbabile
Danno	3 - Grave
Entità	Basso

Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	
Danno	
Entità	

MISURE DI PREVENZIONE

- Effettuare un raffreddamento rapido in idonei contenitori, debitamente coperti.
- Limitare il tempo di conservazione (24 - 48 ore).
- Effettuare una idonea separazione degli alimenti.
- Rispettare le procedure di pulizia.

AZIONI CORRETTIVE

- Eliminazione del prodotto non conforme.
- Corretta applicazione delle procedure di pulizia delle attrezzature con riaddestramento del personale.
- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e dei tempi di conservazione.
- Ripristino delle condizioni ottimali.

LIMITI CRITICI

- Non deve essere superata, per le materie soggette a conservazione refrigerata, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati, -12 °C per i prodotti congelati, e -18 °C per i prodotti surgelati.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo igiene personale	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Stato di igiene

Il responsabile dell'autocontrollo monitora ogni giorno, tramite controllo visivo, lo stato di igiene dle personale.

Controllo presenza di liquido	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Presenza di liquido

Una quantità elevata di liquido è indice di tempi lunghi di conservazione.

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

ATTREZZATURA: FRIGORIFERO

Attrezzatura per la preservazione del cibo attraverso bassa temperatura: in questo modo si rallenta la crescita dei batteri.

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Moltiplicazione microbica determinata da una conservazione a temperature non idonee	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Influenza direttamente la velocità delle reazioni biochimiche del metabolismo e determina lo stato fisico del mezzo in cui i microrganismi sono presenti.

La temperatura condiziona l'andamento della proliferazione microbica poiché influenza:

- la durata della fase di latenza;
- il tempo di generazione;
- il numero finale di cellule;
- le attività metaboliche.

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del frigorifero e verificare le temperature di esercizio.

AZIONI CORRETTIVE

- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e dei tempi di conservazione.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo temperatura frigorifero	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C
Limite inferiore	0 °C
Limite superiore	3 °C

Il controllo della temperatura è effettuato giornalmente mediante lettura sul termometro del frigorifero.

ATTREZZATURA: CELLE FRIGORIFERE

La cella frigorifera è un locale di conservazione degli alimenti, ove viene mantenuta una temperatura stabile, non sempre sotto zero; la temperatura può variare dai 5 °C per i locali dove si producono alimenti che successivamente vengono surgelati ed arrivare fino a -28 °C per alimenti tipo pesce, verdure e gelati.

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Moltiplicazione microbica determinata da una conservazione a temperature non idonee	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Influenza direttamente la velocità delle reazioni biochimiche del metabolismo e determina lo stato fisico del mezzo in cui i microrganismi sono presenti.

La temperatura condiziona l'andamento della proliferazione microbica poiché influenza:

- la durata della fase di latenza;
- il tempo di generazione;
- il numero finale di cellule;
- le attività metaboliche.

MISURE DI PREVENZIONE

- Controllare periodicamente il corretto funzionamento delle celle frigorifere e verificare la temperatura di esercizio.
- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del frigorifero e verificare le temperature di esercizio.

AZIONI CORRETTIVE

- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e dei tempi di conservazione.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo temperatura cella frigorifero	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

Il controllo della temperatura è effettuato giornalmente mediante lettura sul termometro del frigorifero.

ALIMENTI/PRODOTTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

ALIMENTO: VERDURE ORTAGGI E FRUTTA

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	ALTRO
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Separare le verdure, gli ortaggi e la frutta da altri alimenti possibilmente in un frigo a parte.
- Trasferire in cella o in frigorifero ortaggi, frutta e verdura e separarle da altri alimenti.

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Visivo

ALIMENTO: CARNI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni e spore nelle carni congelate	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	2 - Modesto
Entità	Basso

Presenza di patogeni e spore nelle carni fresche confezionate	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Conservare le carni confezionate sotto vuoto alla temperatura di + 4 °C.
- Avviare al consumo le carni confezionate sotto vuoto entro 20 giorni dal confezionamento, anche se la scadenza risulta posteriore.
- Avviare al consumo le carni congelate previo scongelamento a + 4 °C per 24 ore o, in alternativa, sotto acqua fredda corrente nell'involucro originale.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo colore	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Colore

Il colore scuro verdognolo insieme a odori di tipo putrefattivo indica una alterazione del prodotto.

ALIMENTO: FORMAGGI FRESCHI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Anomala presenza di muffe nei formaggi	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Visivo

ALIMENTO: LATTE

Latte pastorizzato in confezioni.

MISURE DI PREVENZIONE

- Conservare il latte fresco pastorizzato a + 4 °C dopo il ricevimento.

ALIMENTO: VERDURE SURGELATE

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore e corpi estranei nelle verdure surgelate	
Tipo	ALTRO
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Conservare le verdure surgelate a - 18 °C.

TIPI DI CONTROLLO

Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	

FASE: LAVAGGIO DI ALIMENTI

Luoghi di lavoro
 Mensa convitto;

- Mansioni**
- CUOCO;
 - ADDETTO ALLA CUCINA;
 - ADDETTO H.A.C.C.P.;

- Istruzioni operative**
- Lavaggio prodotti ortofruttilicoli;

La fase di lavoro è un CCP.



RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Contaminazione da germi patogeni, spore, virus e tossine	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

Contaminazione dovuta alla presenza di peli, terra, paglia e frammenti estranei di vario genere	
Tipo	CONTAMINAZIONE PARTICELLARE
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Si effettua una corretta cernita e un idoneo lavaggio; si utilizzano utensili e recipienti dedicati, per evitare qualsiasi tipo di contaminazione crociata.
- Si effettuano frequenti ricambi di acqua durante il lavaggio degli alimenti.
- L'acqua di lavaggio viene movimentata.
- Si effettua un secondo lavaggio dopo le operazioni di taglio, per allontanare i succhi vegetali che, fuoriuscendo dalle parti sezionate, contribuiscono allo sviluppo di microrganismi.

AZIONI CORRETTIVE

- Rilavare con cura e risciacquare.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo efficacia lavaggio	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Igiene alimento

Dopo il lavaggio si procede al controllo visivo per verificare l'efficacia dell'operazione.

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

ATTREZZATURA: LAVELLO

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione microbica causata da carente igiene	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave

Entità

Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare le procedure di pulizia.

ALIMENTI/PRODOTTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

ALIMENTO: VERDURE ORTAGGI E FRUTTA

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	ALTRO
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

MISURE DI PREVENZIONE

- Si effettua una corretta cernita e un idoneo lavaggio; si utilizzano utensili e recipienti dedicati, per evitare qualsiasi tipo di contaminazione crociata.
- Evitare il più possibile la manipolazione degli alimenti.

TIPI DI CONTROLLO

Assenza di annerimenti, marciumi, parassiti, terra, umidità eccessiva, fioriture e germogliazioni, fradiciume, muffe o eccessiva disidratazione.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

ALIMENTO: VERDURE SURGELATE

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, spore e corpi estranei nelle verdure surgelate	
Tipo	ALTRO

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Si effettua una corretta cernita e un idoneo lavaggio; si utilizzano utensili e recipienti dedicati, per evitare qualsiasi tipo di contaminazione crociata.
- Evitare il più possibile la manipolazione degli alimenti.

TIPI DI CONTROLLO

La presenza di cristalli di ghiaccio è indice di inadeguata conservazione	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

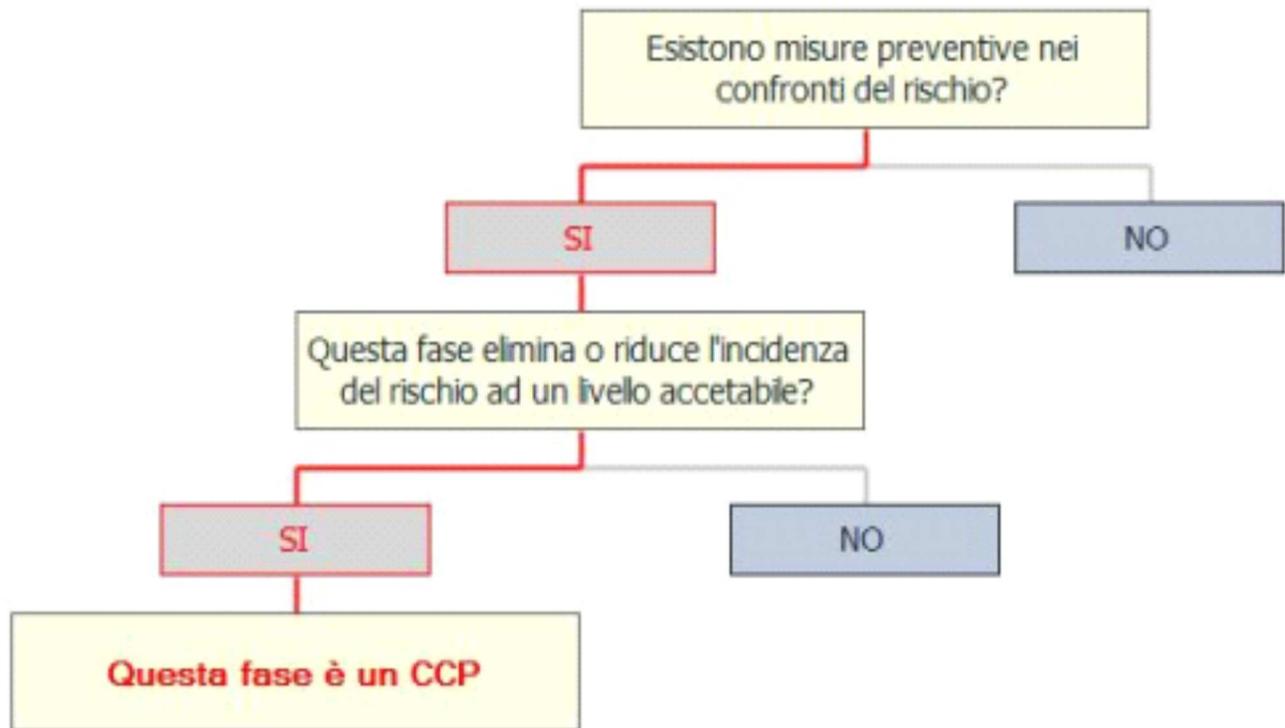
FASE: COTTURA

Luoghi di lavoro
Mensa convitto;

Mansioni
<ul style="list-style-type: none">• CUOCO;• ADDETTO ALLA CUCINA;• ADDETTO H.A.C.C.P.;

Istruzioni operative
<ul style="list-style-type: none">• Cottura alimenti;

La fase di lavoro è un CCP.



RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a cottura insufficiente	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

Sviluppo di sostanze tossiche a seguito di un eccessivo e prolungato riscaldamento dell'olio	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

Presenza di muffe nel pane per cottura insufficiente	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	2 - Modesto
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare i tempi di cottura relativi al tipo e alla quantità di alimento.
- Adottare idonei sistemi di filtrazione ed il controllo dei tempi di uso dell'olio.
- Sono garantiti corretti comportamenti igienici del personale.
- E' limitato al minimo indispensabile il tempo di lavorazione a temperature inadeguate.
- E' eseguita una pulizia accurata degli ambienti e delle attrezzature.
- Sono rispettati i tempi di cottura relativi al tipo e alla quantità di alimento.
- E' adeguato il rapporto tempo-temperatura della cottura.
- E' continuamente monitorato il processo di cottura.

AZIONI CORRETTIVE

- Prosecuzione cottura se insufficiente fino alla verifica di cottura avvenuta.
- Sostituzione olio.
- Eliminazione del prodotto non conforme.
- Riaddestramento del personale in materia di igiene personale e degli alimenti.
- Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale.

LIMITI CRITICI

- I limiti, per le analisi effettuate, sono quelli fissati dalla normativa.

TIPI DI CONTROLLO

Verifica visiva continua della avvenuta cottura	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

Verifica dei parametri di cottura e dei tempi di raffreddamento	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

Controllo igiene personale	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Stato igiene

I controlli da effettuare durante la lavorazione relativi al personale e alla propria igiene sono condotti attraverso ispezioni visive periodiche.

Controllo igiene attrezzature	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Stato igiene

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

ATTREZZATURA: FRIGGITRICE

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

MISURE DI PREVENZIONE

- Sono rispettate le procedure di pulizia.

ATTREZZATURA: BRASIERA

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

MISURE DI PREVENZIONE

- Sono rispettate le procedure di pulizia.

ATTREZZATURA: CUOCIPASTA

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

MISURE DI PREVENZIONE

- Sono rispettate le procedure di pulizia.

ATTREZZATURA: FORNO ELETTRICO

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

MISURE DI PREVENZIONE

- Sono rispettate le procedure di pulizia.

ALIMENTI/PRODOTTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

ALIMENTO: FRUTTI DI MARE

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di patogeni, vibrioni e virus nei frutti di mare	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

TIPI DI CONTROLLO

Controllare la temperatura di trasporto.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

Controllare la presenza di bollo sanitario.

Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

ALIMENTO: CARNI

ALIMENTO: PASTA

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Presenza di parassiti e corpi estranei nella pasta

Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	4 - Gravissimo
Entità	Alto

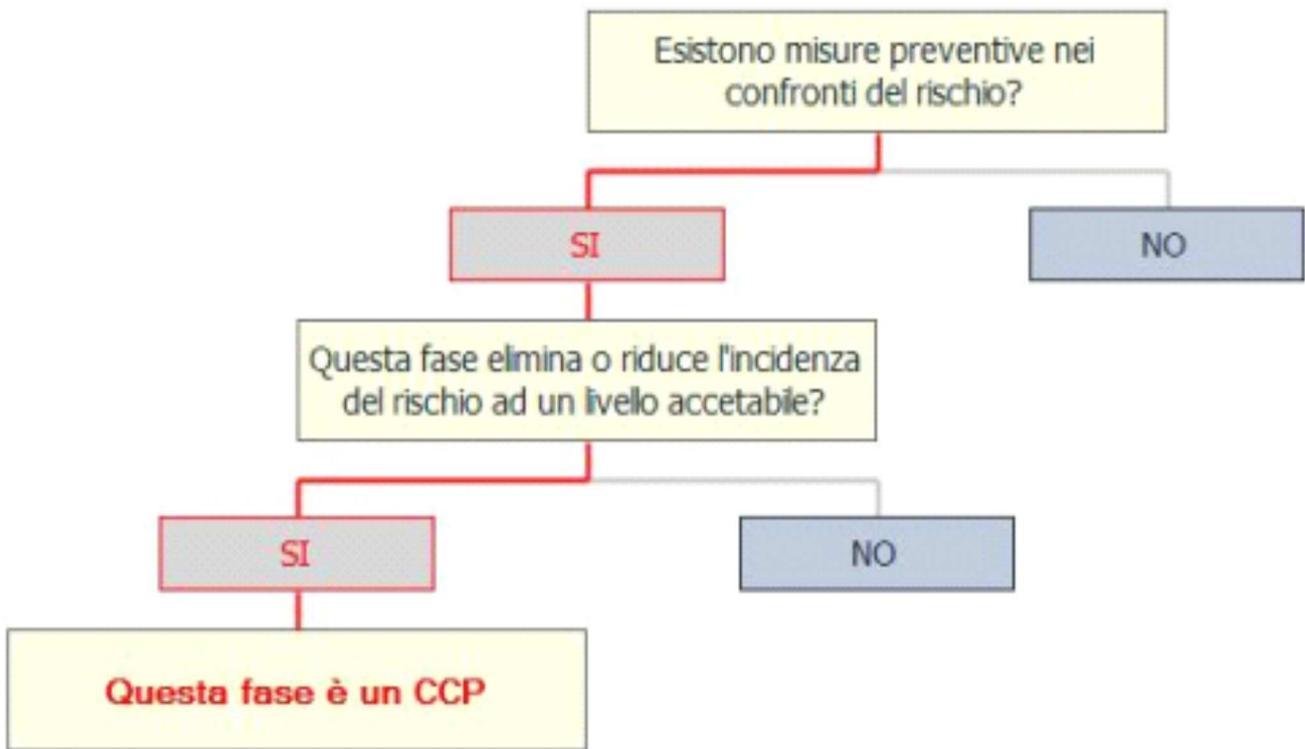
FASE: RILAVORAZIONE DOPO COTTURA

In tale fase l'operatore provvede a rilavorare l'alimento già parzialmente preparato per la successiva cottura e somministrazione.

Luoghi di lavoro
Mensa convitto;

Mansioni
<ul style="list-style-type: none"> • CUOCO; • ADDETTO ALLA CUCINA; • ADDETTO H.A.C.C.P.;

La fase di lavoro è un CCP.



RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Garantire corretti comportamenti igienici del personale.
- Effettuare la corretta separazione delle linee di lavorazione del prodotto crudo da quello cotto.
- Evitare il più possibile la manipolazione degli alimenti che non saranno più sottoposti a cottura.

I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl – E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

AZIONI CORRETTIVE

- Eliminazione del prodotto non conforme.
- Riaddestramento del personale in materia di igiene personale e degli alimenti.
- Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale.

LIMITI CRITICI

- I limiti, per le analisi effettuate, sono quelli fissati dalla normativa o dalle GMP.

TIPI DI CONTROLLO

I controlli da effettuare durante la lavorazione relativi al personale e alla propria igiene sono condotti attraverso ispezioni visive periodiche.	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	visivo

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

ATTREZZATURA: COLTELLI ED UTENSILI DA CUCINA

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare le procedure di pulizia.

ALIMENTI/PRODOTTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

ALIMENTO: PIATTI CALDI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

FASE: RISCALDAMENTO

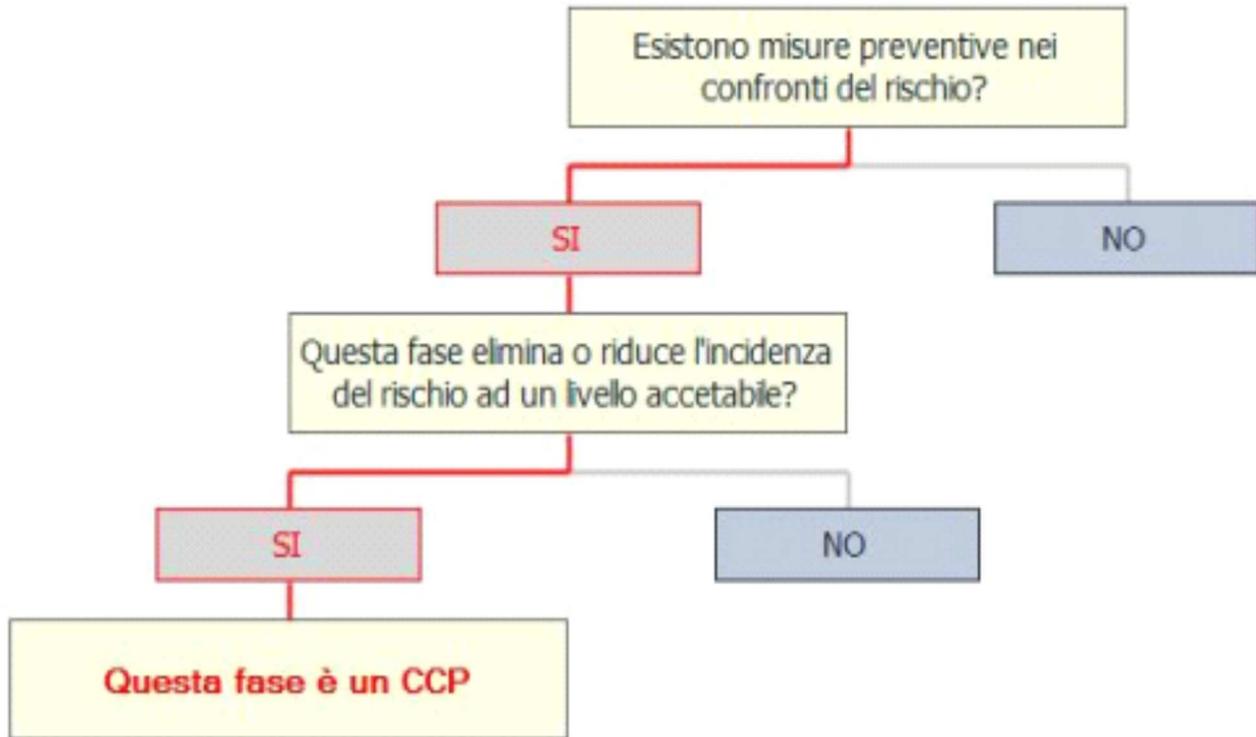
In tale fase l'operatore provvede a riscaldare eventuali piatti già cotti per la successiva somministrazione.

Luoghi di lavoro
Mensa convitto;

Mansioni
<ul style="list-style-type: none"> • CUOCO; • ADDETTO ALLA CUCINA; • ADDETTO H.A.C.C.P.;

Istruzioni operative
<ul style="list-style-type: none"> • Mantenimento del caldo;

La fase di lavoro è un CCP.



RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare i tempi di riscaldamento in modo che ogni parte dell'alimento raggiunga i 75 °C.

AZIONI CORRETTIVE

- Prosecuzione del riscaldamento se insufficiente fino al completo raggiungimento della temperatura ottimale.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo della temperatura di riscaldamento	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C

Igiene del personale	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Grado di igiene del personale

Verifica dei parametri di cottura e dei tempi di raffreddamento	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

ATTREZZATURA: FORNO A MICROONDE

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Sono rispettate le procedure di pulizia.

ATTREZZATURA: FORNO ELETTRICO	
Frequenza di pulizia	ogni mese

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Sono rispettate le procedure di pulizia.

ATTREZZATURA: FORNO A GAS	
Frequenza di pulizia	ogni tre mesi

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Sono rispettate le procedure di pulizia.

FASE: SOMMINISTRAZIONE

In tale fase l'operatore provvede a servire bevande e pasti. Nel servizio ai tavoli in genere l'addetto trasporta ciò che deve essere servito direttamente nel piatto o recipiente in genere, che porgerà al cliente oppure aiutandosi nel trasporto con un vassoio sul quale poggiano i recipienti.

Luoghi di lavoro
Mensa convitto;

Mansioni
<ul style="list-style-type: none">• CUOCO;• ADDETTO ALLA CUCINA;• ADDETTO H.A.C.C.P.;

La fase di lavoro non è un CCP.

RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	2 - Modesto
Entità	Basso

MISURE DI PREVENZIONE

- Provvedere ad una corretta igiene personale e dei locali.
- Effettuare la corretta separazione delle linee di lavorazione del prodotto crudo da quello cotto.
- Evitare il più possibile la manipolazione degli alimenti che non saranno più sottoposti a cottura.
- Rispettare i tempi di somministrazione (massimo entro 3 ore).

AZIONI CORRETTIVE

- Eliminazione del prodotto non conforme.
- Ripristino delle condizioni ottimali.
- Esclusione del personale ammalato.
- Riduzione dei tempi di somministrazione.
- Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale.

TIPI DI CONTROLLO

Igiene alimenti e banchi di lavoro	
Natura del controllo	visiva

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Grado pulizia banchi di lavoro ed alimenti

Igiene del personale	
Natura del controllo	qualitativa
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Grado di igiene del personale

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

ATTREZZATURA: VASSOIO

Il vassoio è un contenitore piatto usato per portare oggetti. Di varie forme, da ovale a rettangolare, è dotato di un bordo in rilievo che serve a non far scivolare quanto è contenuto. Ha molteplici funzioni: portare una serie di pezzi di piccole dimensioni, altrimenti non trasportabili manualmente in egual numero; proteggere le mani nel trasporto di oggetti caldi; costituire una barriera igienica tra i cibi contenuti o portati e i piani di appoggio e le mani.

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare l'efficienza e la pulizia delle attrezzature utilizzate.

AZIONI CORRETTIVE

- Corretta applicazione delle procedure di pulizia delle attrezzature con riaddestramento del personale.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo igiene attrezzature e macchinari	
Natura del controllo	visiva

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Grado pulizia attrezzature e macchinari

Dopo il lavaggio si procede al controllo visivo per verificare l'efficacia dell'operazione.

ATTREZZATURA: CARRELLO MOVIMENTAZIONE ALIMENTI

Carrelli a struttura metallica dotati di rastrelliere per il posizionamento dei vassoi e di ruote per il traino manuale.

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare l'efficienza e la pulizia delle attrezzature utilizzate.

AZIONI CORRETTIVE

- Corretta applicazione delle procedure di pulizia delle attrezzature con riaddestramento del personale.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo igiene attrezzature e macchinari	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Grado pulizia attrezzature e macchinari

Dopo il lavaggio si procede al controllo visivo per verificare l'efficacia dell'operazione.

ALIMENTI/PRODOTTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

ALIMENTO: PIATTI CALDI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	2 - Poco probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

ALIMENTO: PIATTI FREDDI

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

ALIMENTO: PANE

RISCHI DEGLI ALIMENTI

Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia

Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

FASE: PULIZIA E STERILIZZAZIONE IMPIANTI

In questa fase del ciclo lavorativo è eseguita la sanificazione degli attrezzi e macchine utilizzati. Le procedure di pulizia e disinfezione (sanificazione) delle attrezzature e dei macchinari sono date dall'insieme di attività che tendono ad eliminare dalle superfici i germi patogeni ed abbassare la carica microbica a livelli di sicurezza, in modo da non compromettere la salubrità degli alimenti stessi.

Per garantire una certa sicurezza igienico-sanitaria alle attrezzature, ai macchinari, ecc. si eseguono una serie di operazioni:

- Pulizia meccanica dello sporco grossolano
- Risciacquo con acqua calda
- Detersione con detergente
- Risciacquo con acqua calda
- Disinfezione con disinfettante
- Risciacquo con acqua calda
- Asciugatura

Luoghi di lavoro

Mensa convitto;

Mansioni

- CUOCO;
- ADDETTO ALLA CUCINA;
- PULIZIE CUCINA;
- ADDETTO H.A.C.C.P.;

Istruzioni operative

- Pulizia e disinfezione;

La fase di lavoro non è un CCP.

RISCHI DELLA LAVORAZIONE

Contaminazione causata da una non corretta sterilizzazione di attrezzature e macchine	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- E' effettuata una corretta sanitizzazione degli utensili e dei recipienti.
- Si provvede ad una corretta igiene personale e dei locali.
- Sono garantiti corretti comportamenti igienici del personale.
- La fase di risciacquo è eseguita in maniera accurata e con acqua potabile.
- Nell'operazione di asciugatura, laddove possibile, si usano panni monouso.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo igiene attrezzature e macchinari

Natura del controllo visiva

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Grado pulizia attrezzature e macchinari

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

ATTREZZATURA: GENERATORE ACQUA CALDA E VAPORE

RISCHI DELL'ATTREZZATURA

Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio	
Tipo	CONTAMINAZIONE CHIMICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

Contaminazione microbica causata da carente igiene	
Tipo	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
Probabilità	3 - Probabile
Danno	3 - Grave
Entità	Medio

MISURE DI PREVENZIONE

- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del generatore di vapore e acqua calda.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo igiene attrezzature e macchinari	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Grado pulizia attrezzature e macchinari

FASE: MISURAZIONE E CONTROLLO PARAMETRI

In questa fase del ciclo lavorativo è eseguita la misurazione e controllo dei parametri da monitorare nei Punti Critici di Controllo, elemento portante del Sistema di Autocontrollo H.A.C.C.P.

Luoghi di lavoro
Mensa convitto;

Mansioni
<ul style="list-style-type: none">• ADDETTO H.A.C.C.P.;

Istruzioni operative
<ul style="list-style-type: none">• Non conformità ed azioni correttive;• Procedura rintracciabilità;

La fase di lavoro non è un CCP.

MISURE DI PREVENZIONE

- A fine giornata, effettuare la detersione delle attrezzature, dei tavoli di lavorazione, dei banchi e dei retrobanchi, delle vetrine.

LIMITI CRITICI

- I limiti, per le analisi effettuate, sono quelli fissati dalla normativa.

MOCA : MATERIALI ED OGGETTI DESTINATI A VENIRE A CONTATTO CON GLI ALIMENTI

Per materiali ed oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti (MOCA) si intendono quei materiali e oggetti come attrezzature, macchinari, utensili, stoviglie, taglieri, recipienti, contenitori, pellicole, fogli, ecc. destinati a venire a contatto con gli alimenti, compresa l'acqua (con esclusione degli impianti fissi pubblici o privati di approvvigionamento idrico), per un tempo più o meno lungo.

I **MOCA** devono:

- essere immagazzinati ed utilizzati in modo da non essere esposti a contaminazioni e non essere a loro volta fonte di contaminazione;
- essere identificati con "etichetta" sul collo, o sul singolo oggetto, o presentare le seguenti indicazioni sul DDT:
 - il nome del fabbricante, del trasformatore o del venditore responsabile dell'immissione sul mercato;
 - la dicitura "per contatto con prodotti alimentari" o il simbolo "forchetta e bicchiere" ad eccezione dei casi in cui l'uso è inequivocabile (ad esempio spremiagrumi, posate, macchine per il caffè, ecc.)
 - il lotto
 - se del caso, le istruzioni d'uso.



CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE E RINTRACCIABILITA' DEI PRODOTTI

Tutti i risultati dei controlli aziendali eseguiti sull'acqua potabile, degli esami periodici di laboratori effettuati sui campioni prelevati, delle verifiche dei metodi di pulizia e disinfezione, le relazioni sulla verifica dei trattamenti di disinfestazione, il programma sanitario aziendale, le check-list sulle condizioni igienico-sanitarie e i controlli delle temperature (Vedi allegati) sono registrati in appositi documenti e sono a disposizione delle Autorità Sanitarie competenti. In apposito contenitore, quindi, si conserva a disposizione delle autorità di controllo, la seguente documentazione:

- **Manuale di Autocontrollo**
- **Procedure Operative**
- **Istruzioni Operative**
- **Schede di Registrazione**
- **Schede di notifica note applicative ai responsabili di fase**

Vanno, inoltre conservate, sempre a disposizione delle autorità di controllo :

- **autorizzazione sanitaria dei locali**
- **copia della planimetria depositata alla ASL**
- **attestato di partecipazione al corso formativo del responsabile HACCP aziendale**
- **documentazione relativa alla formazione dei dipendenti alimentaristi**
- **libretti di idoneità sanitaria (attualmente sospesi da normativa vigente)**
- **schede smaltimento prodotti scaduti**
- **schede controllo temperature**
- **schede effettuazione piano pulizie**
- **schede materie prime non conformi respinte**
- **verifiche di laboratorio**

Tutta la documentazione costituisce l'intero sistema di autocontrollo ed è accuratamente conservata ed archiviata dal titolare dell'Azienda e dai responsabili per i settori di loro competenza.

Come previsto dalla normativa vigente si rammenta l'obbligo per il Responsabile dello stabilimento di informare l'Autorità Sanitaria sull'eventuale rischio sanitario emerso dai risultati dell'autocontrollo, con conseguente eventuale ritiro dal mercato o fermo sanitario del prodotto ritenuto a rischio.

Ad eccezione dei casi esclusi dalla vigente normativa, occorrerà organizzare un sistema di rintracciabilità dei prodotti venduti.

In caso di grave pericolo per la salute dei consumatori si attiveranno le procedure previste dalle normative con le necessarie comunicazioni alle Autorità preposte.



PROCEDURE DI VERIFICA E RIESAME DEL SISTEMA HACCP

Si prevedono, da parte del titolare dell'Azienda, due tipi di verifica del sistema HACCP.

Il **primo tipo di verifica** è rappresentato da verifiche ispettive che sono condotte periodicamente dal titolare dell'Azienda (come indicato nella relazione che precede), il quale ha il compito di :

- 1) **Verificare la corretta applicazione delle Procedure Operative e delle istruzioni da parte degli addetti;**
- 2) **Verificare se le stesse siano pertinenti alla realtà aziendale e se necessitano di verifiche e revisioni;**
- 3) **Verificare tutta la documentazione relativa al sistema HACCP.**

Le verifiche saranno effettuate mediante l'uso di check-list, la cui valutazione successiva servirà per il riesame periodico del sistema da effettuare.

Il **secondo tipo di verifica** comprende le analisi di tipo microbiologico che saranno effettuate da un Laboratorio specializzato alla gestione dell'HACCP.

I campionamenti saranno effettuati secondo il programma di seguito riportato, i cui risultati saranno conservati dal titolare dell'Azienda insieme con tutta la documentazione dell'Autocontrollo.

PROGRAMMA DI CAMPIONAMENTO E ANALISI

Superfici e Piani di lavoro, Espositori, Dispense, Banchifrigo, ecc..

Frequenza campionamenti ed analisi : semestrale (ogni 6 mesi)

Parametri di ricerca e verifica : carica batterica totale

Parametri di ricerca e verifica : stafilococchi

Parametri di ricerca e verifica : enterobatteri

Parametri di ricerca e verifica : streptococchi fecali

Attrezzature, Affettatrici, Frigoriferi, Vassoi, Congelatori, Alimenti, ecc..

Frequenza campionamenti ed analisi : semestrale (ogni 6 mesi)

Parametri di ricerca e verifica : carica batterica totale

Parametri di ricerca e verifica : stafilococchi

Parametri di ricerca e verifica : enterobatteri

Parametri di ricerca e verifica : streptococchi fecali

PRESCRIZIONI PER L'AZIENDA

I.S.I.S.S. Convitto per Sordi di Roma "Antonio Magarotto" per la sede di Vicolo CASAL LUMBROSO, 129 - ROMA 00166

Il datore di lavoro ed il R.I.A. nominato dovranno comunque adempiere alle seguenti prescrizioni sotto elencate per una corretta attuazione del Piano di autocontrollo e del mantenimento di una buona e corretta prassi igienica:

- ⇒ *Tutti i dipendenti devono essere forniti di attestato di partecipazione a seguito di corsi di formazione specifico in base alla tipologia di attività e mansione svolta all'interno come indicato dalla Del. Giunta Reg. n°282 del 08/03/2002, dalla Del. Giunta Reg. n°230 del 21.04.2006 e dalla Del. Giunta Reg. n°825 del 2009.*
- ⇒ *L'attività deve essere dotata di tutte le autorizzazioni/DIA, certificazioni e documentazioni richieste dalla normativa vigente in tale settore, per il corretto svolgimento della stessa.*
- ⇒ *L'insediamento deve essere rifornito di acqua potabile: acqua proveniente dall'acquedotto comunale.*
- ⇒ *Il personale alimentare deve indossare apposito vestiario di lavoro.*
- ⇒ *Le aree di lavorazione devono essere dotate di secchio per i rifiuti con apertura automatica ad azionamento a pedale.*
- ⇒ *Tutte le eventuali superfici finestrate devono essere dotate di barriere contro l'ingresso di insetti volanti e striscianti.*
- ⇒ *Il R.I.A. nominato dovrà giornalmente controllare la conservazione, l'integrità e le date di scadenza delle confezioni alimentari; deve inoltre effettuare una corretta rotazione delle stesse.*
- ⇒ *Qualsiasi fenomeno di non conformità deve essere evidenziato dal R.I.A.; la situazione verificatasi deve essere ripristinata nel più breve tempo possibile.*
- ⇒ *Il datore di lavoro dovrà richiedere l'attestato di attuazione del Sistema H.A.C.C.P ai propri fornitori e conservarlo tra i documenti aziendali.*
- ⇒ *Per la rintracciabilità del prodotto, devono essere conservate nell'insediamento tutte le bolle e D.D.T. Documenti di Trasporto dei prodotti e materie prime in ingresso.*
- ⇒ *In sede deve essere presente la lista degli ingredienti su tutti i prodotti esposti, sia preparati in loco che provenienti da ditte esterne.*
- ⇒ *La merce scaduta o non conforme deve essere eliminata, non commercializzata e ben evidenziata dall'apposito cartello consegnato con su scritto "merce non in vendita e non utilizzata".*
- ⇒ *Provvedere alla corretta sistemazione dell'area spogliatoi, bagno ed antibagno con armadietti verticali a doppio scomparto per gli addetti ed uno dove riporre il materiale ed attrezzature di sanificazione;*
- ⇒ *disporre dispenser del sapone, carta monouso, secchio per i rifiuti.*
- ⇒ *I sacchi di farina o simili utilizzati per la preparazione devono essere riposti in contenitori in acciaio.*

Sono state consegnate al R.I.A. le seguenti schede di registrazione:

- ⇒ *controllo temperature, merce non in vendita, non conformi, scheda registrazione merce condizionata e non in ingresso, controllo roditori, nomina R.I.A., scheda registrazione della sanificazione delle varie aree, scheda elenco fornitori, scheda tracciabilità del prodotto, modulo ASL per ritiro/ricambio merce .*

N.B. Tale piano di autocontrollo è stato redatto recependo le informazioni dal datore di lavoro e dal responsabile dell'insediamento. Qualora nel tempo il datore di lavoro verifici un cambiamento di iter procedurale e/o strutturale, lo stesso dovrà essere immediatamente comunicato per attuare un aggiornamento al Piano di Autocontrollo; l'avvenuta comunicazione dovrà essere effettuata tramite fax o raccomandata con ricevuta di ritorno in modo da essere documentata per evitare inconvenienti ed incomprensione per una eventuale non conformità del piano rispetto alla struttura ed al ciclo di lavorazione eventualmente riscontrata dagli enti di controllo.

II CONSULENTE HACCP
Dott. PIETRO D'ACHILLE



ISTRUZIONI OPERATIVE

Di seguito, le istruzioni operative delle lavorazioni esaminate:

Codice	TITOLO
001	Deposito materie prime e/o prodotti finiti a temperatura ambiente
Descrizione	

La merce, dopo il ricevimento, viene depositata nel magazzino materie prime non deperibili, disposte su scaffalature e suddivise per tipologia di prodotto. Le materie prime e/o i prodotti finiti devono essere depositati in modo da poter essere prelevati per ultimi, dopo i prodotti già in giacenza.

Codice	TITOLO
002	Monitoraggio temperature frigoriferi e celle
Descrizione	

Ogni giorno, l'operatore addetto deve controllare che la temperatura delle celle e dei frigoriferi sia conforme e rispondente ai valori riportati nella seguente tabella.

Nel caso in cui vengano riscontrate temperature non conformi, rispetto a quelle previste, queste devono essere immediatamente segnalate al Responsabile dell'autocontrollo.

L'operatore rileva la temperatura una volta al giorno e riporta il valore riscontrato nell'apposita scheda di registrazione.

Il Responsabile dell'autocontrollo si attiva per conoscere le cause che hanno portato all'anomalia riscontrata prima di procedere all'azione correttiva e ad annotare la non conformità sul "Rapporto di non conformità".

ATTREZZATURA	LIMITE MINIMO	LIMITE MASSIMO
Cella frigorifera carni	0 °C	+ 3 °C
Cella frigorifera verdure	+5 °C	+ 7 °C
Congelatore pesce	-18 °C	-15 °C
Congelatore verdure	-18 °C	-15 °C
Congelatore pasta e gelati	-18 °C	-15 °C
Frigorifero formaggi	0 °C	+ 4 °C
Frigorifero alimenti in lavorazione	0 °C	+ 3 °C
Frigorifero carne in lavorazione	0 °C	+ 3 °C

Codice	TITOLO
003	Lavaggio prodotti ortofrutticoli
Descrizione	

La frutta e la verdura cruda possono essere contaminate durante la coltivazione, il raccolto e tutte le fasi successive che porteranno questi prodotti fino alla tavola del consumatore. Le erbe da insalata, come ad esempio la lattuga e gli spinaci, crescono vicino al suolo dove possono venire in contatto con fertilizzanti contaminati. Possono essere irrigate con acqua contaminata o raccolte da personale agricolo con abitudini igieniche inadeguate.

La superficie complessa e dotata di molti strati della lattuga la rende molto difficile da lavare rispetto alla superficie liscia delle mele o delle patate. I frutti e le verdure mangiati crudi presentano rischi se non trattati appropriatamente.

Gli addetti devono adottare le regole riportate di seguito:

- Prima di iniziare a manipolare ortaggi o frutta, lavare bene le mani con acqua calda e sapone.
- Utilizzare acqua corrente e potabile per il lavaggio: questo serve a ridurre la carica batterica, a rimuovere lo sporco e a ridurre eventuali tracce di pesticidi. Si consiglia di lavare anche i frutti che verranno sbucciati. La temperatura consigliata dell'acqua può oscillare tra i 25°C e i 42°C, cioè acqua tiepida.
- Se la superficie del frutto od ortaggio è dura, si può spazzolare leggermente. Non usare mai detergenti o sapone, perché normalmente non sono pensati per l'uso su alimenti e potrebbero lasciare dei residui.
- Le superfici di lavoro devono essere lavate con acqua calda.

Codice	TITOLO
004	Cottura alimenti
Descrizione	

La cottura è considerata un vero e proprio punto di controllo critico, in quanto la fase, se correttamente eseguita, è in grado di eliminare un pericolo microbiologico per la sicurezza alimentare. La temperatura al cuore del prodotto deve raggiungere almeno i + 75 °C per un tempo minimo di 15 - 20 minuti circa.

PARAMETRO	COTTURA
temperatura al cuore	+ 75 °C

Il personale addetto deve controllare le temperature di cottura del forno ed anche dei prodotti per mezzo dell'apposito termometro a sonda durante la cottura. In particolare l'addetto deve effettuare le seguenti operazioni:

- rispettare le modalità, i tempi e le temperature di cottura degli alimenti;
- rilevare periodicamente ed a campione, utilizzando un termometro a sonda, sia la temperatura al cuore che il tempo impiegato per la cottura del prodotto alimentare;
- prolungare la cottura fino al suo completo raggiungimento se la temperatura rilevata si discosta da quella indicata;
- al termine della cottura i prodotti non devono rimanere a temperatura ambiente, ed a seconda del legume di preparazione, devono essere portati nei carrelli per il mantenimento a caldo oppure in abbattitore per il raffreddamento.

Codice	TITOLO
005	Mantenimento del caldo
Descrizione	

L'intervallo di temperatura compresa tra +60 °C e +10 °C viene considerato ottimale per la crescita di molti tipi di microrganismi. Per questo motivo gli alimenti cotti che devono essere consumati caldi vengono mantenuti ad una temperatura uguale o superiore a +65 °C (al cuore dell'alimento) fino al loro consumo. Il mantenimento a caldo viene eseguito all'interno degli stessi carrelli termici che sono utilizzati per trasferire i pasti ai reparti di somministrazione.

Per il mantenimento a caldo l'operatore deve:

- verificare, prima di accendere il riscaldamento, che i carrelli siano puliti e che l'acqua del bagno - maria sia stata sostituita;
- accendere almeno 30 minuti prima il riscaldamento dei carrelli termici in modo che al momento di introdurre i prodotti cotti la temperatura sia a +70 °C;
- eseguire in modo rapido ed igienicamente corretto l'introduzione dei cibi, già contenuti all'interno di vassoi, nei contenitori termici utilizzati per il trasporto.

Settimanalmente prima di inviare i carrelli ai vari reparti di somministrazione occorre:

- rilevare con un termometro a sonda la temperatura al cuore dell'alimento;
- se la temperatura rilevata risulta essere inferiore a +65 °C, occorre riportare nuovamente i pasti alla temperatura di almeno +75 °C per almeno 5 minuti circa.

Per ridurre il tempo di mantenimento a caldo ed i rischi che possono essere presenti in questa fase, la preparazione dei pasti viene organizzata in modo che la cottura degli alimenti sia immediatamente prossima alla somministrazione.

Codice	TITOLO
006	Pulizia e disinfezione
Descrizione	

Al termine delle attività lavorative, tutti i locali interessati, gli impianti, le attrezzature, i pavimenti dei reparti vengono ripuliti e disinfettati secondo la seguente procedura:

- asportare i residui grossolani utilizzando spugne umide, acqua e appositi spingi acqua o scope per i pavimenti;
- smontare le parti rimovibili di macchinari ed attrezzature;
- utilizzare acqua per facilitare la rimozione dei residui solidi;
- raccogliere i residui solidi e riporli negli appositi contenitori per rifiuti;
- utilizzare il detergente, opportunamente diluito secondo le istruzioni del fornitore, con azione meccanica su ogni superficie;
- risciacquare con acqua potabile fino a completa asportazione del detergente e della schiuma;
- utilizzare il disinfettante, opportunamente diluito secondo le istruzioni e le modalità tecniche indicate dal fornitore;
- risciacquare con acqua potabile tutte le superfici disinfettate fino a completa asportazione del disinfettante.

Nel locale adibito a lavaggio delle attrezzature, utensili e stoviglie gli operatori sono tenuti a:

- rimuovere i residui grossolani dalle superfici delle attrezzature utilizzate;
- eseguire manualmente il carico delle attrezzature da lavare nel cestello della lavapentole;
- verificare che il detersivo nel contenitore non sia esaurito;

- verificare che il dosatore di detersivo funzioni correttamente e che immetta nella macchina lavapentole la quantità indicata nella scheda tecnica;
- effettuare il lavaggio ed il risciacquo alla temperatura minima di 70 °C per 2 minuti circa;
- attendere qualche minuto, al termine del lavaggio, per permettere alle attrezzature di asciugare, poi estrarle e riporle nell'apposito armadio;
- al termine dell'utilizzo della lavapentole si procede al lavaggio e pulizia della stessa all'interno ed all'esterno. Devono essere rimosse le parti smontabili, filtri, cestelli ecc. e il tutto deve essere lavato con detersivo ed acqua corrente;
- risciacquare con acqua potabile fino a completa asportazione del detergente e della schiuma;
- eseguire il lavaggio dei pavimenti con apposito detergente.

Codice	TITOLO
007	Non conformità ed azioni correttive
Descrizione	

SCOPO

La presente procedura ha lo scopo di istituire un sistema di documentazione interna che deve attuarsi ogni volta che si verifica una difformità rispetto a quanto stabilito nel Manuale di Autocontrollo.

CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica a tutte le non conformità ed alle azioni correttive e deve comprendere anche la documentazione necessaria, indispensabile ed utile al fine di dimostrare il riscontro di una non conformità e l'avvenuta rimozione delle cause che l'hanno generata.

RESPONSABILITA'

In seguito ai controlli eseguiti nelle varie fasi di lavorazione, è possibile riscontrare delle difformità dalle condizioni ottimali oppure può capitare che le analisi eseguite forniscano risultati al di fuori dei limiti previsti, in questi casi è necessario annotare le non conformità e adottare tempestive azioni correttive.

Il responsabile dell'Autocontrollo è responsabile anche della verifica delle non conformità e dell'applicazione delle azioni correttive, in modo da garantire comunque la sicurezza dei prodotti.

AZIONI E METODI

L'eventualità che si verifichino delle "non conformità", pur non potendosi definire di "routine", può essere abbastanza frequente.

Anche il concetto di "risoluzione delle non conformità" deve essere chiaro e realistico: risolvere situazioni non conformi significa indagare sulle cause che le hanno determinate ed applicare le procedure necessarie per impedirne la ricomparsa, se possibile, o ridurre in termini accettabili la probabilità che gli stessi problemi tornino a manifestarsi.

Nel momento in cui il Responsabile dell'autocontrollo viene a conoscenza di una non conformità deve:

- accertarsi dell'entità e/o gravità dell'anomalia verificatasi;
- valutare le possibili azioni correttive;
- valutare i tempi necessari alla risoluzione;
- procedere all'attuazione delle azioni ritenute necessarie;
- accertarsi dell'esito positivo dell'intervento.

A tal fine, è stato predisposto un apposito modulo "Rapporto di non conformità" che deve essere compilato nel caso in cui vengano riscontrate eventuali anomalie, quali ad esempio:

- materie prime non conformi;

- temperature difformi rispetto a quelle previste;
- modalità operative non corrette.

AZIONI CORRETTIVE

Le azioni correttive sono interventi o procedure da intraprendere quando si verifica una deviazione dai limiti critici e devono prevedere, nel più breve tempo possibile, il ripristino delle condizioni ottimali. In base alla non conformità riscontrata si possono intraprendere azioni correttive di diverse tipologie che possono prevedere, dopo una adeguata valutazione:

- un'attuazione immediata;
- un'attuazione in tempi più lunghi.

Le azioni correttive devono essere definite e documentate con chiarezza ed essere tali da:

- garantire l'appropriata rimozione delle cause al fine di evitare il ripetersi delle non conformità;
- garantire il ripristino delle condizioni ottimali;
- concorrere all'eliminazione delle cause di "non conformità" per le lavorazioni future;
- rivalutare ed eventualmente modificare in modo parziale e/o totale la procedura operativa standard apportando i necessari miglioramenti;
- garantire la sicurezza del prodotto in corso di lavorazione, ove possibile.

Di seguito, si elencano alcuni esempi di azioni correttive:

- ulteriore formazione del personale per specifiche operazioni;
- interventi di pulizia e disinfezione straordinari;
- interventi di manutenzione straordinaria;
- sospensione dell'utilizzo di determinate attrezzature;
- sospensione dall'acquisto di materie prime provenienti da un determinato fornitore.

Nelle verifiche previste sono da privilegiare tutti i controlli che forniscono un risultato in tempo reale ovvero che permettono l'applicazione dell'azione correttiva prima della somministrazione e, quindi, il consumo del prodotto.

Codice	TITOLO
008	Procedura rintracciabilità
Descrizione	

La presente procedura ha lo scopo di istituire un sistema di documentazione aziendale funzionale e pratico per assicurare la "rintracciabilità" dalle materie prime utilizzate fino ai prodotti finiti. Tale procedura si applica a tutte le attività relative alla "rintracciabilità" e comprende la documentazione necessaria, indispensabile ed utile al fine di dimostrare durante le varie fasi operative interne la provenienza delle materie prime ed il loro utilizzo.

La rintracciabilità viene effettuata come specificato di seguito:

- al momento del ricevimento dei prodotti, l'operatore addetto deve:
 - fotocopiare il D.D.T. (Documento di trasporto) e tenere copia archiviata a disposizione del cuoco;
 - evidenziare sul documento la tipologia di prodotto e qualora siano riportati sul D.D.T. più prodotti occorre identificarli con una lettera (es. A, B, C, ecc.).
- al momento dell'utilizzo dei prodotti l'operatore addetto deve:
 - prendere la copia del D.D.T. ed indicare, per ogni prodotto, la data di inizio utilizzo.

- al termine dell'utilizzo dei prodotti l'operatore addetto deve:
 - riprendere la copia del D.D.T. ed indicare, per ogni prodotto, la data di fine utilizzo.

Le copie dei D.D.T. su cui vengono annotate le date di utilizzo delle materie prime/prodotti vengono tenute nel reparto di lavorazione alimenti per tutto il periodo di utilizzo delle materie prime e successivamente consegnate al responsabile dell'autocontrollo per essere inserite nella raccolta della documentazione.

Codice	TITOLO
009	Ricevimento e scarico materie prime/prodotti finiti
Descrizione	

Al momento del ricevimento delle materie prime/prodotti finiti, il responsabile addetto deve controllare:

- la corrispondenza qualitativa con il capitolato di acquisto;
- le condizioni igieniche dell'automezzo in cui vengono trasportate le materie prime e/o i prodotti finiti;
- effettuare un controllo visivo sulla temperatura delle materie prime e/o i prodotti finiti;
- la disposizione delle merci all'interno del mezzo di trasporto per verificare che non vi sia promiscuità con altri prodotti non alimentari;
- durante il trasporto non sia stata compromessa l'integrità degli imballaggi;
- la presenza e l'integrità delle etichette;
- la data di scadenza non sia immediatamente prossima, al fine di avere un periodo di tempo minimo indispensabile per l'utilizzo.

La tabella riportata di seguito fornisce informazioni relative alle temperature di trasporto e di consegna di prodotti più comunemente utilizzati.

Alimento	Temperatura max durante il trasporto	Temperatura max ammessa al momento della consegna
Latte pastorizzato in confezioni	da 0 a +4 °C	+ 9 °C
Panna o crema di latte pastorizzata in confezioni	da 0 a +4 °C	+ 9 °C
Ricotta	da 0 a +4 °C	+ 9 °C
Burro prodotto con crema di latte pastorizzata	da 0 a +4 °C	+ 14 °C
Yogurt in confezioni	da 0 a +4 °C	+ 14 °C
Formaggi freschi	da 0 a +4 °C	+ 14 °C
Carni	da -1 a +7 °C	+ 10 °C
Pollame e conigli	da -1 a +4 °C	+ 8 °C
Selvaggina	da -1 a +3 °C	+ 8 °C
Frattaglie	da -1 a +3 °C	+ 8 °C

Per i prodotti surgelati e congelati invece è tollerato un rialzo termico di massimo 3 °C durante il trasporto e alla consegna secondo i criteri contenuti nella tabella successiva:

Alimento	Temperatura max durante il trasporto	Temperatura max ammessa al momento della consegna
Gelati alla frutta e succhi di frutta congelati	- 10 °C	- 7 °C
Altri gelati	- 15 °C	- 12 °C
Prodotti della pesca congelati o surgelati	- 18 °C	- 15 °C
Altre sostanze alimentari surgelate	- 18 °C	- 15 °C
Burro o altre sostanze grasse surgelate	- 10 °C	- 7 °C
Frattaglie, uova sgusciate, pollame selvaggina congelata	- 10 °C	- 7 °C
Carni congelate	- 10 °C	- 7 °C
Tutte le altre sostanze alimentari congelate	- 10 °C	- 7 °C

Codice	TITOLO
010	Deposito materie prime e/o prodotti finiti refrigerati/surgelati
Descrizione	

Per le operazioni di deposito nelle celle frigorifere è necessario seguire le seguenti indicazioni:

- introdurre nelle celle e/o nei frigoriferi i prodotti alimentari confezionati solo dopo aver tolto l'imballaggio esterno (considerato sporco). Questa operazione non si rende necessaria per i prodotti ortofrutticoli;
- non sovraccaricare le celle frigorifere con prodotti alimentari e fare in modo che questi restino ben visibili;
- prima di introdurre i prodotti alimentari verificare che le celle frigorifere siano state pulite;
- controllare la tenuta delle guarnizioni delle porte delle celle frigorifere e controllare che non si formino muffe all'interno;
- qualora si dovesse verificare un guasto ad un frigorifero e/o ad una cella occorre trasferire immediatamente i prodotti in altro frigorifero e/o cella e far intervenire immediatamente l'assistenza tecnica;
- controllare almeno una volta ogni sei mesi la taratura dei termometri.

Per le operazioni di deposito nei frigoriferi è necessario seguire le seguenti indicazioni:

- alcune tipologie di prodotti confezionati quali barattoli di pomodoro, olive in salamoia, sottoli, alici salate, ecc., che non sono consumati nell'arco di un ciclo di preparazione, vengono conservati nel frigorifero della cucina nelle loro confezioni originali, avendo cura di non rimuovere le etichette dalle quali è possibile rilevare la data di scadenza;
- sono da preferire le confezioni di grandezza adeguata al fabbisogno della giornata;
- le confezioni richiudibili (in vetro e/o materiali plastici) vengono richiuse;
- le confezioni in banda stagnata vengono conservate chiuse con pellicola per alimenti,
- ogni qualvolta la confezione viene aperta, l'operatore deve aver cura di sostituire la pellicola utilizzata con altra pellicola nuova;
- i prodotti vengono consumati entro un periodo non superiore ad 2 settimane;
- prima di utilizzare i prodotti conservati viene eseguito un controllo visivo sullo stato di conservazione.

Codice	TITOLO
011	Deposito materie prime e/o prodotti finiti a temperatura ambiente
Descrizione	

La merce, dopo il ricevimento, viene depositata nel magazzino materie prime non deperibili, disposte su scaffalature e suddivise per tipologia di prodotto. Le materie prime e/o i prodotti finiti devono essere depositati in modo da poter essere prelevati per ultimi, dopo i prodotti già in giacenza.

Codice	TITOLO
012	Conservazione alimenti
Descrizione	

È esperienza comune constatare che a temperatura ambiente gli alimenti si deteriorano, cioè perdono le loro caratteristiche originarie. Questo avviene per vari motivi:

- azione di microrganismi (batteri, muffe, lieviti)
- azione di insetti e roditori
- azione di enzimi (presenti naturalmente in tutti gli alimenti)

- influenza di luce, temperatura, umidità, ossigeno

Scopo della conservazione è contrastare le cause di deperimento dei cibi e mantenere inalterate le loro proprietà chimiche (la loro composizione), fisiche (il loro stato), organolettiche (sapore, odore e colore) e nutrizionali (presenza di proteine, grassi e carboidrati, vitamine, sali minerali, acqua).

Come conservare gli alimenti

Accanto a metodi rinnovati o inventati dalle moderne tecnologie, ve ne sono alcuni di antichissimi.

I metodi fisici agiscono sullo stato del prodotto, servendosi della sottrazione d'acqua e d'aria, dell'azione del freddo, del caldo e delle radiazioni.

I metodi chimici influiscono sulla composizione chimica dell'alimento, trattandolo con cibi con sostanze naturali o additivi chimici.

L'affumicatura è un metodo chimico-fisico, che abbina le due tipologie di mezzi di conservazione.

I metodi biologici rientrano fra quelli chimici, in quanto sfruttano gli effetti positivi delle trasformazioni prodotte da alcuni microrganismi.

IL FREDDO CHE CONSERVA

L'azione conservante del freddo è dovuta al rallentamento o all'arresto dello sviluppo dei microrganismi e delle reazioni chimiche interne al prodotto.

I metodi fisici di conservazione che si servono dell'azione del freddo sono:

- refrigerazione
- congelamento
- surgelamento

REFRIGERAZIONE

Con questo metodo i prodotti vengono mantenuti a temperature fra + 4 e + 6 °C.

Durata della conservazione: da alcuni giorni a qualche settimana, a seconda dell'alimento

CONGELAMENTO

Si tratta di una tecnica che trasforma in ghiaccio l'acqua contenuta nell'alimento, attraverso un raffreddamento lento. Durata della conservazione: da 1 a 12 mesi, a seconda del tipo di alimento

Gli scomparti dei congelatori domestici sono contrassegnati da alcune stellette, che indicano la temperatura del reparto, secondo convenzioni stabilite a livello internazionale.

Codice	TITOLO
013	Monitoraggio temperature frigoriferi e celle
Descrizione	

Ogni giorno, l'operatore addetto deve controllare che la temperatura delle celle e dei frigoriferi sia conforme e rispondente ai valori riportati nella seguente tabella.

Nel caso in cui vengano riscontrate temperature non conformi, rispetto a quelle previste, queste devono essere immediatamente segnalate al Responsabile dell'autocontrollo.

L'operatore rileva la temperatura una volta al giorno e riporta il valore riscontrato nell'apposita scheda di registrazione.

Il Responsabile dell'autocontrollo si attiva per conoscere le cause che hanno portato all'anomalia riscontrata prima di procedere all'azione correttiva e ad annotare la non conformità sul "Rapporto di non conformità".

ATTREZZATURA	LIMITE MINIMO	LIMITE MASSIMO
Cella frigorifera carni	0°C	+ 3°C
Cella frigorifera verdure	+5°C	+ 7°C
Congelatore pesce	-18°C	-15°C
Congelatore verdure	-18°C	-15°C
Congelatore pasta e gelati	-18°C	-15°C
Frigorifero formaggi	0°C	+ 4°C
Frigorifero alimenti in lavorazione	0°C	+ 3°C
Frigorifero carne in lavorazione	0°C	+ 3°C

Codice	TITOLO
014	Monitoraggio temperature frigoriferi e celle
Descrizione	

Ogni giorno, l'operatore addetto deve controllare che la temperatura delle celle e dei frigoriferi sia conforme e rispondente ai valori riportati nella seguente tabella.

Nel caso in cui vengano riscontrate temperature non conformi, rispetto a quelle previste, queste devono essere immediatamente segnalate al Responsabile dell'autocontrollo.

L'operatore rileva la temperatura una volta al giorno e riporta il valore riscontrato nell'apposita scheda di registrazione.

Il Responsabile dell'autocontrollo si attiva per conoscere le cause che hanno portato all'anomalia riscontrata prima di procedere all'azione correttiva e ad annotare la non conformità sul "Rapporto di non conformità".

ATTREZZATURA	LIMITE MINIMO	LIMITE MASSIMO
Cella frigorifera carni	0°C	+ 3°C
Cella frigorifera verdure	+5°C	+ 7°C
Congelatore pesce	-18°C	-15°C
Congelatore verdure	-18°C	-15°C
Congelatore pasta e gelati	-18°C	-15°C
Frigorifero formaggi	0°C	+ 4°C
Frigorifero alimenti in lavorazione	0°C	+ 3°C
Frigorifero carne in lavorazione	0°C	+ 3°C

TABELLA RIEPILOGATIVA PIANO DI CONTROLLO

I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

FASE : RICEVIMENTO MATERIE PRIME					CCP
					No
Istruzioni operative					
<ul style="list-style-type: none"> Ricevimento e scarico materie prime/prodotti finiti 					
Rischi della fase di lavoro					
<ul style="list-style-type: none"> Danneggiamento delle confezioni in seguito a scorrette operazioni da parte degli addetti Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Controllare etichettatura, categoria merceologica, TMC e integrità delle confezioni.	ogni giorno	TMC			
Verificare la esattezza della varietà dei prodotti	ogni giorno	Prodotti approvvigionati			
Controllare la temperatura di trasporto	ogni giorno	Temperatura			
AZIONI PREVENTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> Effettuare la selezione dei fornitori in base alla conoscenza storica, alle maggiori garanzie offerte, alla disponibilità a verifiche nelle proprie realtà lavorative, o sulla base di certificazioni e/o di dichiarazioni di conformità. Effettuare verifiche sulle materie prime mediante controllo delle date di scadenza e del TMC, dell'integrità delle confezioni, delle condizioni igieniche di trasporto, della sistemazione dei prodotti e delle temperature per prodotti congelati e surgelati. Effettuare una corretta movimentazione nell'area di scarico sia attraverso il comportamento degli addetti sia mediante l'applicazione delle regole che garantiscano l'igiene delle operazioni. Rispettare le condizioni generali di immagazzinamento. 					
Limiti critici					
<ul style="list-style-type: none"> Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC. Se sono effettuate delle analisi sulle materie prime, i limiti sono fissati dalla normativa per ogni specifico parametro. Non deve essere superata, per le materie che sono in stoccaggio, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati e -12 °C per i prodotti congelati e surgelati. 					
Alimenti/Prodotti:					
SCATOLAME					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> Presenza di patogeni e spore nello scatolame Contaminazione chimico-fisica del prodotto contenuto nello scatolame 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Controllare termine minimo di conservazione (TMC)	ogni giorno	TMC			
Verificare la assenza di bombature, ammaccature, rotture e lacerazioni del contenitore, presenza di ruggine.	ogni giorno	Caratteristiche confezioni			
AZIONI PREVENTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> Rifiutare il prodotto non conforme. 					

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

I DIRITTI SONO RISERVATI ALLA 626 ADVICE SRL - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

VERDURE ORTAGGI E FRUTTA

Rischi dell'alimento/prodotto

- Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta
- Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Assenza di annerimenti, marciumi, parassiti, terra, umidità eccessiva, fioriture e germogliazioni, fradiciume, muffe o eccessiva disidratazione.	ogni giorno	Caratteristiche organolettiche		

AZIONI PREVENTIVE

- Separare le verdure, gli ortaggi e la frutta da altri alimenti possibilmente in un frigo a parte.
- Trasferire in cella o in frigorifero ortaggi, frutta e verdura e separarle da altri alimenti.

CARNI

Rischi dell'alimento/prodotto

- Presenza di patogeni e spore nelle carni congelate
- Presenza di patogeni e spore nelle carni fresche confezionate

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo temperatura consegna prodotto	ogni giorno	Temperatura		
Verificare la presenza del vuoto	ogni giorno			
Controllare la presenza del bollo CEE	ogni giorno			

VERDURE SURGELATE

Rischi dell'alimento/prodotto

- Presenza di patogeni, spore e corpi estranei nelle verdure surgelate

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Conservazione verdure surgelate presenza di cristalli di ghiaccio	ogni giorno	Presenza cristalli di ghiaccio		
Verificare integrità delle confezioni	ogni giorno	Integrità confezioni		
Controllo temperatura consegna prodotto	ogni giorno	Temperatura		
Controllare termine minimo di conservazione (TMC)	ogni giorno	TMC		

LATTE

Rischi dell'alimento/prodotto

- Contaminazione da germi patogeni, spore, virus e tossine

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo temperatura consegna prodotto	ogni giorno	Temperatura		

RICOTTA

Rischi dell'alimento/prodotto

- Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate

Tipi di controllo

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo temperatura consegna prodotto	ogni giorno	Temperatura		
PASTA				
Rischi dell'alimento/prodotto				
<ul style="list-style-type: none"> Moltiplicazione microbica 				
Tipi di controllo				
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllare etichettatura ed integrità delle confezioni	ogni giorno	Etichettatura ed integrità confezioni		
Controllare termine minimo di conservazione (TMC)	ogni giorno	TMC		

FASE : STOCCAGGIO MATERIE PRIME	CCP			
	No			
Istruzioni operative				
<ul style="list-style-type: none"> Deposito materie prime e/o prodotti finiti a temperatura ambiente Monitoraggio temperature frigoriferi e celle 				
Rischi della fase di lavoro				
<ul style="list-style-type: none"> Insudiciamento dovuto a scorretto posizionamento e stoccaggio delle materie prime Infestazioni da parassiti di animali, quali roditori, formiche, blatte, ecc. Moltiplicazione microbica Danneggiamento delle confezioni in seguito a scorrette operazioni da parte degli addetti Moltiplicazione microbica causata da prolungato stazionamento delle materie prime in luoghi o in condizioni non idonee 				
Tipi di controllo				
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo data di scadenza e TMC	ogni giorno	TMC		
Controllare la temperatura di trasporto	ogni giorno	Temperatura		
AZIONI PREVENTIVE				
<ul style="list-style-type: none"> Posizionare correttamente le materie prime ed effettuare la corretta esecuzione del piano di pulizia. Predisporre un Piano specifico per la lotta agli agenti infestanti. Effettuare una corretta rotazione delle scorte in modo che gli alimenti immagazzinati prima siano consumati prima. Rispettare le temperature richieste da ogni materia prima per la sua conservazione. Rispettare le condizioni generali di immagazzinamento. 				
AZIONI CORRETTIVE				
<ul style="list-style-type: none"> Ripristino condizioni ottimali di stoccaggio delle materie prime assieme al ripristino dei programmi di pulizia. Intervento di disinfestazione specifico. Eliminazione dei prodotti che risultano alla ispezione con la data di scadenza o il TMC superati. Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e umidità. 				
Limiti critici				
<ul style="list-style-type: none"> Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC. Non deve essere superata, per le materie che sono in stoccaggio, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati e -12 °C per i prodotti congelati e surgelati. 				
Alimenti/Prodotti:				
VERDURE ORTAGGI E FRUTTA				

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta • Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno				
CARNI					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle carni fresche non confezionate • Presenza di patogeni e spore nelle carni fresche non confezionate 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Controllo colore	ogni giorno	Colore			
FORMAGGI FRESCHI					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Sopravvivenza di patogeni e spore al trattamento di pastorizzazione del latte ed alla stagionatura dei formaggi • Anomala presenza di muffe nei formaggi 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno				
RICOTTA					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno				

FASE : STOCCAGGIO PRODOTTI CONFEZIONATI		CCP
		No
Istruzioni operative		
<ul style="list-style-type: none"> • Deposito materie prime e/o prodotti finiti refrigerati/surgelati • Deposito materie prime e/o prodotti finiti a temperatura ambiente • Monitoraggio temperature frigoriferi e celle 		
Rischi della fase di lavoro		
<ul style="list-style-type: none"> • Contaminazione causata da pesticidi, additivi e/o farmaci 		
AZIONI PREVENTIVE		
<ul style="list-style-type: none"> • Rispettare le temperature richieste da ogni materia prima per la sua conservazione. • Rispettare le condizioni generali di immagazzinamento. • Utilizzare esclusivamente contenitori per alimenti. • Condurre le operazioni nel massimo rispetto delle condizioni igieniche. 		

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

I DIRITTI SONO RISERVATI ALLA 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

AZIONI CORRETTIVE

- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e umidità.
- Eliminazione dei prodotti che risultano alla ispezione con la data di scadenza o il TMC superati.

Limiti critici

- Non deve essere superata, per le materie che sono in stoccaggio, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati e -12 °C per i prodotti congelati e surgelati.
- Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC.

Attrezzature della fase di lavoro:

FRIGORIFERO

Rischi dell'attrezzatura

- Moltiplicazione microbica;
- Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti;

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo temperatura frigorifero	ogni giorno	Temperatura	0 °C	3 °C

AZIONI PREVENTIVE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del frigorifero e verificare le temperature di esercizio.

CELLE FRIGORIFERE

Rischi dell'attrezzatura

- Moltiplicazione microbica;
- Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti;

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo temperatura cella verdure	ogni giorno	Temperatura	0 °C	3 °C
Controllo temperatura cella carni	ogni giorno	Temperatura	0 °C	3 °C

AZIONI PREVENTIVE

- Controllare periodicamente il corretto funzionamento delle celle frigorifere e verificare la temperatura di esercizio.

Alimenti/Prodotti:

VERDURE ORTAGGI E FRUTTA

Rischi dell'alimento/prodotto

- Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta
- Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno			

SCATOLAME

Rischi dell'alimento/prodotto

- Presenza di patogeni e spore nello scatolame
- Contaminazione chimico-fisica del prodotto contenuto nello scatolame

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno				
CARNI					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Presenza di patogeni e spore nelle carni congelate • Presenza di patogeni e spore nelle carni fresche confezionate 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Controllo colore	ogni giorno	Colore			
Verificare la presenza del vuoto	ogni giorno				
FORMAGGI FRESCHI					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Sopravvivenza di patogeni e spore al trattamento di pastorizzazione del latte ed alla stagionatura dei formaggi • Anomala presenza di muffe nei formaggi 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno				
VERDURE SURGELATE					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Presenza di patogeni, spore e corpi estranei nelle verdure surgelate 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno				
LATTE					
AZIONI PREVENTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> • Conservare il latte fresco pastorizzato a + 4 °C dopo il ricevimento. 					
RICOTTA					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno				
PASTA					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> • Moltiplicazione microbica 					

FASE : CONSERVAZIONE REFRIGERATA	CCP
	Sì
Istruzioni operative	
<ul style="list-style-type: none"> • Conservazione alimenti 	

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

- Monitoraggio temperature frigoriferi e celle

Rischi della fase di lavoro

- Moltiplicazione microbica
- Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate
- Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo igiene personale	ogni giorno	Stato di igiene		
Controllo presenza di liquido	ogni giorno	Presenza di liquido		

AZIONI PREVENTIVE

- Effettuare un raffreddamento rapido in idonei contenitori, debitamente coperti.
- Limitare il tempo di conservazione (24 - 48 ore).
- Effettuare una idonea separazione degli alimenti.
- Rispettare le procedure di pulizia.

AZIONI CORRETTIVE

- Eliminazione del prodotto non conforme.
- Corretta applicazione delle procedure di pulizia delle attrezzature con riaddestramento del personale.
- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e dei tempi di conservazione.
- Ripristino delle condizioni ottimali.

Limiti critici

- Non deve essere superata, per le materie soggette a conservazione refrigerata, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati, -12 °C per i prodotti congelati, e -18 °C per i prodotti surgelati.

Attrezzature della fase di lavoro:

FRIGORIFERO

Rischi dell'attrezzatura

- Moltiplicazione microbica determinata da una conservazione a temperature non idonee;

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo temperatura frigorifero	ogni giorno	Temperatura	0 °C	3 °C

AZIONI PREVENTIVE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del frigorifero e verificare le temperature di esercizio.

AZIONI CORRETTIVE

- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e dei tempi di conservazione.

CELLE FRIGORIFERE

Rischi dell'attrezzatura

- Moltiplicazione microbica determinata da una conservazione a temperature non idonee;

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo temperatura cella frigorifero	ogni giorno	Temperatura		

AZIONI PREVENTIVE

- Controllare periodicamente il corretto funzionamento delle celle frigorifere e verificare la temperatura di esercizio.
- Rispettare le procedure di pulizia.

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del frigorifero e verificare le temperature di esercizio.

AZIONI CORRETTIVE

- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e dei tempi di conservazione.

Alimenti/Prodotti:

VERDURE ORTAGGI E FRUTTA

Rischi dell'alimento/prodotto

- Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno			

AZIONI PREVENTIVE

- Separare le verdure, gli ortaggi e la frutta da altri alimenti possibilmente in un frigo a parte.
- Trasferire in cella o in frigorifero ortaggi, frutta e verdura e separarle da altri alimenti.

CARNI

Rischi dell'alimento/prodotto

- Presenza di patogeni e spore nelle carni congelate
- Presenza di patogeni e spore nelle carni fresche confezionate

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo colore	ogni giorno	Colore		

AZIONI PREVENTIVE

- Conservare le carni confezionate sotto vuoto alla temperatura di + 4 °C.
- Avviare al consumo le carni confezionate sotto vuoto entro 20 giorni dal confezionamento, anche se la scadenza risulta posteriore.
- Avviare al consumo le carni congelate previo scongelamento a + 4 °C per 24 ore o, in alternativa, sotto acqua fredda corrente nell'involucro originale.

FORMAGGI FRESCHI

Rischi dell'alimento/prodotto

- Anomala presenza di muffe nei formaggi

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno			

LATTE

AZIONI PREVENTIVE

- Conservare il latte fresco pastorizzato a + 4 °C dopo il ricevimento.

VERDURE SURGELATE

Rischi dell'alimento/prodotto

- Presenza di patogeni, spore e corpi estranei nelle verdure surgelate

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	ogni giorno			

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

AZIONI PREVENTIVE	
<ul style="list-style-type: none"> Conservare le verdure surgelate a - 18 °C. 	

FASE : LAVAGGIO DI ALIMENTI	CCP
	Si

Istruzioni operative
<ul style="list-style-type: none"> Lavaggio prodotti ortofrutticoli

Rischi della fase di lavoro
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione da germi patogeni, spore, virus e tossine Contaminazione dovuta alla presenza di peli, terra, paglia e frammenti estranei di vario genere Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio

Tipi di controllo				
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo efficacia lavaggio	ogni giorno	Igiene alimento		

AZIONI PREVENTIVE				
<ul style="list-style-type: none"> Si effettua una corretta cernita e un idoneo lavaggio; si utilizzano utensili e recipienti dedicati, per evitare qualsiasi tipo di contaminazione crociata. Si effettuano frequenti ricambi di acqua durante il lavaggio degli alimenti. L'acqua di lavaggio viene movimentata. Si effettua un secondo lavaggio dopo le operazioni di taglio, per allontanare i succhi vegetali che, fuoriuscendo dalle parti sezionate, contribuiscono allo sviluppo di microrganismi. 				

AZIONI CORRETTIVE				
<ul style="list-style-type: none"> Rilavare con cura e risciacquare. 				

Attrezzature della fase di lavoro:

LAVELLO

Rischi dell'attrezzatura
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione microbica causata da carente igiene ;

AZIONI PREVENTIVE	
<ul style="list-style-type: none"> Rispettare le procedure di pulizia. 	

Alimenti/Prodotti:

VERDURE ORTAGGI E FRUTTA

Rischi dell'alimento/prodotto
<ul style="list-style-type: none"> Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, microtossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta

Tipi di controllo				
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Assenza di annerimenti, marciumi, parassiti, terra, umidità eccessiva, fioriture e germogliazioni, fradiciume, muffe o eccessiva disidratazione.	ogni giorno			

AZIONI PREVENTIVE				
<ul style="list-style-type: none"> Si effettua una corretta cernita e un idoneo lavaggio; si utilizzano utensili e recipienti dedicati, per evitare qualsiasi tipo di contaminazione crociata. Evitare il più possibile la manipolazione degli alimenti. 				

VERDURE SURGELATE				
Rischi dell'alimento/prodotto				
<ul style="list-style-type: none"> Presenza di patogeni, spore e corpi estranei nelle verdure surgelate 				
Tipi di controllo				
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
La presenza di cristalli di ghiaccio è indice di inadeguata conservazione	ogni giorno			
AZIONI PREVENTIVE				
<ul style="list-style-type: none"> Si effettua una corretta cernita e un idoneo lavaggio; si utilizzano utensili e recipienti dedicati, per evitare qualsiasi tipo di contaminazione crociata. Evitare il più possibile la manipolazione degli alimenti. 				

FASE : COTTURA					CCP
					Si
Istruzioni operative					
<ul style="list-style-type: none"> Cottura alimenti 					
Rischi della fase di lavoro					
<ul style="list-style-type: none"> Sopravvivenza di microrganismi patogeni dovuta a cottura insufficiente Sviluppo di sostanze tossiche a seguito di un eccessivo e prolungato riscaldamento dell'olio Presenza di muffe nel pane per cottura insufficiente 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Verifica visiva continua della avvenuta cottura	ogni giorno				
Verifica dei parametri di cottura e dei tempi di raffreddamento	ogni giorno				
Controllo igiene personale	ogni giorno	Stato igiene			
Controllo igiene attrezzature	ogni giorno	Stato igiene			
AZIONI PREVENTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> Rispettare i tempi di cottura relativi al tipo e alla quantità di alimento. Adottare idonei sistemi di filtrazione ed il controllo dei tempi di uso dell'olio. Sono garantiti corretti comportamenti igienici del personale. E' limitato al minimo indispensabile il tempo di lavorazione a temperature inadeguate. E' eseguita una pulizia accurata degli ambienti e delle attrezzature. Sono rispettati i tempi di cottura relativi al tipo e alla quantità di alimento. E' adeguato il rapporto tempo-temperatura della cottura. E' continuamente monitorato il processo di cottura. 					
AZIONI CORRETTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> Prosecuzione cottura se insufficiente fino alla verifica di cottura avvenuta. Sostituzione olio. Eliminazione del prodotto non conforme. Riaddestramento del personale in materia di igiene personale e degli alimenti. Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale. 					
Limiti critici					
<ul style="list-style-type: none"> I limiti, per le analisi effettuate, sono quelli fissati dalla normativa. 					
Attrezzature della fase di lavoro:					
FRIGGITRICE					
Rischi dell'attrezzatura					

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti; 					
AZIONI PREVENTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> Sono rispettate le procedure di pulizia. 					
BRASIERA					
Rischi dell'attrezzatura					
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti; 					
AZIONI PREVENTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> Sono rispettate le procedure di pulizia. 					
CUOCIPASTA					
Rischi dell'attrezzatura					
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti; 					
AZIONI PREVENTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> Sono rispettate le procedure di pulizia. 					
FORNO ELETTRICO					
Rischi dell'attrezzatura					
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti; 					
AZIONI PREVENTIVE					
<ul style="list-style-type: none"> Sono rispettate le procedure di pulizia. 					
Alimenti/Prodotti:					
FRUTTI DI MARE					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> Presenza di patogeni, vibroni e virus nei frutti di mare 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
Controllare la temperatura di trasporto.	ogni giorno				
Controllare la presenza di bollo sanitario.	ogni giorno				
CARNI					
PASTA					
Rischi dell'alimento/prodotto					
<ul style="list-style-type: none"> Presenza di parassiti e corpi estranei nella pasta 					

FASE : RILAVORAZIONE DOPO COTTURA					CCP
					Si
Rischi della fase di lavoro					
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio 					
Tipi di controllo					
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.	
I controlli da effettuare durante la lavorazione relativi al personale e alla propria igiene sono condotti	ogni giorno				

I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

attraverso ispezioni visive periodiche.

AZIONI PREVENTIVE

- Garantire corretti comportamenti igienici del personale.
- Effettuare la corretta separazione delle linee di lavorazione del prodotto crudo da quello cotto.
- Evitare il più possibile la manipolazione degli alimenti che non saranno più sottoposti a cottura.

AZIONI CORRETTIVE

- Eliminazione del prodotto non conforme.
- Riaddestramento del personale in materia di igiene personale e degli alimenti.
- Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale.

Limiti critici

- I limiti, per le analisi effettuate, sono quelli fissati dalla normativa o dalle GMP.

Attrezzature della fase di lavoro:

COLTELLI ED UTENSILI DA CUCINA

Rischi dell'attrezzatura

- Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti;
- Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia ;

AZIONI PREVENTIVE

- Rispettare le procedure di pulizia.

Alimenti/Prodotti:

PIATTI CALDI

Rischi dell'alimento/prodotto

- Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti
- Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia

FASE : RISCALDAMENTO

CCP

Sì

Istruzioni operative

- Mantenimento del caldo

Rischi della fase di lavoro

- Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo della temperatura di riscaldamento	ogni giorno	Temperatura		
Igiene del personale	ogni giorno	Grado di igiene del personale		
Verifica dei parametri di cottura e dei tempi di raffreddamento	ogni giorno			

AZIONI PREVENTIVE

- Rispettare i tempi di riscaldamento in modo che ogni parte dell'alimento raggiunga i 75 °C.

AZIONI CORRETTIVE

- Prosecuzione del riscaldamento se insufficiente fino al completo raggiungimento della temperatura ottimale.

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

I DIRITTI SONO RISERVATI alla 626 Advice Srl - E' VIETATA LA COPIA E LA RIPRODUZIONE DEI DOCUMENTI IN QUALSIASI FORMA

Attrezzature della fase di lavoro:	
FORNO A MICROONDE	
Rischi dell'attrezzatura	
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti; Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia ; 	
AZIONI PREVENTIVE	
<ul style="list-style-type: none"> Sono rispettate le procedure di pulizia. 	
FORNO ELETTRICO	
Rischi dell'attrezzatura	
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti; Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia ; 	
AZIONI PREVENTIVE	
<ul style="list-style-type: none"> Sono rispettate le procedure di pulizia. 	
FORNO A GAS	
Rischi dell'attrezzatura	
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti; Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia ; 	
AZIONI PREVENTIVE	
<ul style="list-style-type: none"> Sono rispettate le procedure di pulizia. 	

FASE : SOMMINISTRAZIONE					CCP	
					No	
Rischi della fase di lavoro						
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti 						
Tipi di controllo						
Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.		
Igiene alimenti e banchi di lavoro	ogni giorno	Grado pulizia banchi di lavoro ed alimenti				
Igiene del personale	ogni giorno	Grado di igiene del personale				
AZIONI PREVENTIVE						
<ul style="list-style-type: none"> Provvedere ad una corretta igiene personale e dei locali. Effettuare la corretta separazione delle linee di lavorazione del prodotto crudo da quello cotto. Evitare il più possibile la manipolazione degli alimenti che non saranno più sottoposti a cottura. Rispettare i tempi di somministrazione (massimo entro 3 ore). 						
AZIONI CORRETTIVE						
<ul style="list-style-type: none"> Eliminazione del prodotto non conforme. Ripristino delle condizioni ottimali. Esclusione del personale ammalato. Riduzione dei tempi di somministrazione. Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale. 						
Attrezzature della fase di lavoro:						
VASSOIO						
Rischi dell'attrezzatura						
<ul style="list-style-type: none"> Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio; 						

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

- Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia ;

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo igiene attrezzature e macchinari	ogni giorno	Grado pulizia attrezzature e macchinari		

AZIONI PREVENTIVE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare l'efficienza e la pulizia delle attrezzature utilizzate.

AZIONI CORRETTIVE

- Corretta applicazione delle procedure di pulizia delle attrezzature con riaddestramento del personale.

CARRELLO MOVIMENTAZIONE ALIMENTI

Rischi dell'attrezzatura

- Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio;
- Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia ;

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo igiene attrezzature e macchinari	ogni giorno	Grado pulizia attrezzature e macchinari		

AZIONI PREVENTIVE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare l'efficienza e la pulizia delle attrezzature utilizzate.

AZIONI CORRETTIVE

- Corretta applicazione delle procedure di pulizia delle attrezzature con riaddestramento del personale.

Alimenti/Prodotti:

PIATTI CALDI

Rischi dell'alimento/prodotto

- Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti
- Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia

PIATTI FREDDI

Rischi dell'alimento/prodotto

- Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti
- Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia

PANE

Rischi dell'alimento/prodotto

- Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detersivi o sanificanti
- Presenza di residui dovuti a carenza di pulizia

FASE : PULIZIA E STERILIZZAZIONE IMPIANTI

CCP

No

Istruzioni operative

- Pulizia e disinfezione

Rischi della fase di lavoro

CONSULENZE E SERVIZI INTEGRATI IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NELL'AMBIENTE E NEI LUOGHI DI LAVORO

- Contaminazione causata da una non corretta sterilizzazione di attrezzature e macchine

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo igiene attrezzature e macchinari	ogni giorno	Grado pulizia attrezzature e macchinari		

AZIONI PREVENTIVE

- E' effettuata una corretta sanitizzazione degli utensili e dei recipienti.
- Si provvede ad una corretta igiene personale e dei locali.
- Sono garantiti corretti comportamenti igienici del personale.
- La fase di risciacquo è eseguita in maniera accurata e con acqua potabile.
- Nell'operazione di asciugatura, laddove possibile, si usano panni monouso.

Attrezzature della fase di lavoro:

GENERATORE ACQUA CALDA E VAPORE

Rischi dell'attrezzatura

- Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante utilizzato per la pulizia e/o lavaggio;
- Contaminazione microbica causata da carente igiene ;

Tipi di controllo

Registrazione	Frequenza	Verifica	Limite inf.	Limite sup.
Controllo igiene attrezzature e macchinari	ogni giorno	Grado pulizia attrezzature e macchinari		

AZIONI PREVENTIVE

- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del generatore di vapore e acqua calda.

FASE : MISURAZIONE E CONTROLLO PARAMETRI

CCP

No

Istruzioni operative

- Non conformità ed azioni correttive
- Procedura rintracciabilità

AZIONI PREVENTIVE

- A fine giornata, effettuare la detersione delle attrezzature, dei tavoli di lavorazione, dei banchi e dei retrobanchi, delle vetrine.

Limiti critici

- I limiti, per le analisi effettuate, sono quelli fissati dalla normativa.

CONCLUSIONI

Il presente documento è stato elaborato dal Consulente H.A.C.C.P. con il supporto del Titolare e del Responsabile dell'autocontrollo:

Funzione	Nominativo	Firma
Datore di lavoro	Prof.ssa ISABELLA PINTO	
Responsabile autocontrollo	SALVATORE FILIPPO	
Consulente HACCP	Dott. PIETRO D'ACHILLE	

Roma, 08.09.2020