

Manuale Autocontrollo Alimentare HACCP

(Regolamento CE n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004,
sull'igiene dei prodotti alimentari)

**ISTITUTO PROFESSIONALE DI STATO PER I
SERVIZI ALBERGHIERI E DELLA
RISTORAZIONE PELLEGRINO ARTUSI**

Via Tarlombani, 7
48025 - Riolo Terme (RA)

Sommario

Introduzione	6
Tipologia di attività	6
Tipologie di imprese.....	6
Modalità di controllo dei pericoli	6
Principi generali.....	7
I sette principi del sistema HACCP	8
Flessibilità	9
CCP Albero delle decisioni.....	10
Anagrafica Aziendale	11
Analisi dei locali aziendali	12
Descrizione ambienti di lavoro.....	12
Manutenzione dei locali	13
Materiale e superfici	13
Approvvigionamento idrico	14
Attrezzature utilizzate e loro manutenzione	15
Normative.....	15
Attrezzature.....	16
MOCA	17
Disegno igienico	17
Procedure di pulizia e disinfezione di attrezzature e strumenti	18
Procedure di manutenzione delle attrezzature	19
Gestione strutture e attrezzature	19
Non conformità ed azioni correttive	19
Registrazioni.....	19
Controllo della temperatura delle apparecchiature frigorifere.....	20
Procedura per la verifica dei termometri utilizzati per il controllo della temperatura dei frigoriferi e dei congelatori	20
Istruzioni operative	20
Non conformità ed azioni correttive.....	20
Registrazioni.....	20
Procedure igieniche (pulizia e disinfezione).....	21
Analisi dei prodotti utilizzati durante la sanificazione.....	21

Metodi di sanificazione.....	23
Mezzi e materiali per la pulizia	23
Monitoraggio.....	24
Non conformità ed azioni correttive	24
Registrazioni.....	24
Derattizzazione e disinfestazione	25
Procedura monitoraggio infestanti.....	25
Modalità operative	25
Limiti soglia.....	26
Non conformità ed azioni correttive	27
Registrazioni.....	27
Individuazione delle trappole	28
Procedure per lo smaltimento dei rifiuti	29
Requisiti delle materie prime e qualifica fornitori.....	30
Selezione dei fornitori.....	30
Etichettatura.....	31
Controllo materie prime in entrata.....	31
Stoccaggio delle materie prime	32
Non conformità ed azioni correttive	34
Registrazioni.....	34
Procedura per la Gestione degli Allergeni e Intolleranze	35
Processo produttivo.....	37
Diagramma di Flusso e Descrizioni delle Fasi del Processo	37
Diagramma di flusso	38
Formazione del personale in materia di igiene alimentare	62
Igiene del Personale.....	64
Verbale firma per l'informazione e la formazione del personale in regime alimentare	66
Rintracciabilità	67
Normativa sulla rintracciabilità	67
Procedure di verifica rintracciabilità.....	67
Descrizione della procedura per la Rintracciabilità del prodotto	68
Rintracciabilità a monte.....	69
Sintesi: la corretta procedura per il ritiro e il richiamo	70

Indicazioni su Coronavirus.....	74
Circolare buone prassi di comportamento per prevenzione malattie infettive	74
Laboratorio regionale Emilia-Romagna per diagnosi molecolare SARS-CoV-2.....	75
Come indossare i DPI.....	77
Verificato e Approvato.....	78
Allegati	79
Allegato I – REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ	79
Allegato II - ELIMINAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI.....	80
Allegato III – CARTELLO DI SEGNALAZIONE N.C.	81
Allegato IV – MODULO DI NON CONFORMITÀ	82
Allegato V – REGISTRO DEI FORNITORI.....	83
Allegato VI – REGISTRO ATTESTAZIONI FORMAZIONE ALIMENTARISTA (<i>Ex-Libretto Sanitario</i>)	84
Allegato VII - MONITORAGGIO STRUTTURE/ATTREZZATURE	85
Allegato VIII – REGISTRO DELLE PULIZIE – COVID.....	86

Introduzione

L'articolo 5 del regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari impone agli operatori del settore alimentare di predisporre, attuare e mantenere una procedura permanente basata sui principi del sistema HACCP (Analisi dei Pericoli e Punti Critici di Controllo). I sistemi HACCP sono generalmente considerati uno strumento utile a consentire agli operatori del settore alimentare di controllare i pericoli inerenti ai prodotti alimentari.

Il regolamento (CE) n. 852/2004 consente l'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP con una flessibilità sufficiente a garantirne l'applicazione in qualsiasi situazione.

A tale proposito verranno definiti, nelle pagine successive, i criteri di semplificazione deliberati dalla GIUNTA DELLA REGIONE EMILIA-ROMAGNA il giorno 17 novembre 2008 descritti nel Progr. N. 1869/2008.

Tipologia di attività

Settori alimentari che non svolgono alcuna attività di preparazione, produzione o trasformazione di prodotti alimentari, OPPURE che svolgono semplici operazioni di preparazione degli alimenti.

L'azienda in questione svolge attività di: Bar didattico.

Tipologie di imprese

Locali in cui sono servite prevalentemente bevande (bar, caffè, ecc.).

Modalità di controllo dei pericoli

1. Se presenti manuali di corretta prassi operativa in materia di igiene e per l'applicazione dei principi del sistema HACCP, specifici e validati conformemente alle procedure ministeriali, le imprese alimentari possono utilizzarli per rispondere agli obblighi di cui alla presente delibera.
2. In alternativa le imprese alimentari devono implementare un sistema di autocontrollo basato su almeno i seguenti punti:
 - a) **Prerequisiti** in materia di igiene alimentare;
 - b) **Operazioni di monitoraggio** = monitoraggio delle temperature e il controllo del corretto funzionamento degli apparecchi di refrigerazione anche tramite semplice verifica visiva della temperatura delle apparecchiature di refrigerazione / congelamento.
 - c) **Registrazione** = registrazioni delle non conformità rilevate e delle misure correttive adottate.

Si è considerato che la procedura fosse utile e che dovesse continuare alla luce dell'esperienza acquisita con la piena applicazione del regolamento a partire dal 1° gennaio 2006.

Principi generali

Adattamento dai documenti "Codex Alimentarius": Codex Alinorm 03/13A Appendice II (Fase 8 della procedura) e CAC/RCP 1-1969 (Rev. 3- 1997).

Il sistema HACCP ha una base scientifica ed è sistematico, individua pericoli specifici e disposizioni per il loro controllo in modo da garantire la sicurezza degli alimenti. Il sistema HACCP è uno strumento finalizzato a valutare i pericoli e a realizzare sistemi di controllo che si imperniano sulla prevenzione anziché affidarsi prevalentemente a prove sui prodotti finali. Tutti i sistemi HACCP sono in grado di adeguarsi ai cambiamenti, quali i progressi nella concezione degli impianti e nelle procedure di produzione o gli sviluppi tecnologici.

I principi del sistema HACCP possono essere applicati in tutta la filiera produttiva, dalla produzione primaria al consumo finale, e tale applicazione dovrebbe essere supportata da prove scientifiche dei rischi per la salute umana. Oltre che a promuovere la sicurezza degli alimenti, l'attuazione dei principi del sistema HACCP può consentire di cogliere altri significativi benefici, come nel campo dei controlli cui sono tenute le competenti autorità, e promuovere gli scambi internazionali accrescendo la fiducia nei confronti della sicurezza alimentare.

Presupposti fondamentali per il successo nell'applicazione dei principi del sistema HACCP sono un forte impegno e il coinvolgimento della dirigenza e dei dipendenti di un'impresa. È necessario inoltre un approccio multidisciplinare che dovrebbe includere, se del caso, competenze nei settori dell'agronomia, dell'igiene veterinaria, della produzione, della microbiologia, della medicina, della sanità pubblica, delle tecnologie alimentari, della salute ambientale, della chimica e dell'ingegneria.

Antecedentemente all'applicazione dei principi del sistema HACCP in una qualsiasi impresa gli operatori del settore alimentare dovrebbero aver attuato le prescrizioni di base in materia di igiene degli alimenti. Per un'efficace applicazione di un sistema HACCP è necessario l'impegno da parte della dirigenza dell'impresa. In sede di individuazione dei pericoli, di valutazione e delle successive operazioni volte a concepire e ad applicare un sistema HACCP, va tenuto conto dell'impatto delle materie prime, degli ingredienti, delle procedure di produzione, del ruolo dei processi produttivi nel controllo dei pericoli, del probabile uso finale del prodotto, delle categorie di consumatori interessati e dei risultati epidemiologici riguardo alla sicurezza alimentare.

Lo scopo del sistema HACCP è quello di focalizzare i controlli sui **Punti Critici di Controllo (CCP)**. I principi del sistema HACCP dovrebbero essere applicati separatamente per ciascuna specifica operazione. La loro applicazione dovrebbe essere riveduta e se necessario modificata ogni qualvolta viene introdotta una modifica a livello di prodotto, di processo o di una qualunque fase. Nell'applicazione dei principi del sistema HACCP è importante mantenere una certa flessibilità in considerazione del contesto nonché della natura e dell'entità dell'operazione.

I sette principi del sistema HACCP

1. *Identificare ogni pericolo da prevenire, eliminare o ridurre (analisi dei pericoli);*
2. *individuare i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si riveli essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili;*
3. *stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenzino l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi individuati;*
4. *stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;*
5. *stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;*
6. *stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui ai paragrafi 1 - 5;*
7. *predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui ai paragrafi 1 - 6.*

Flessibilità

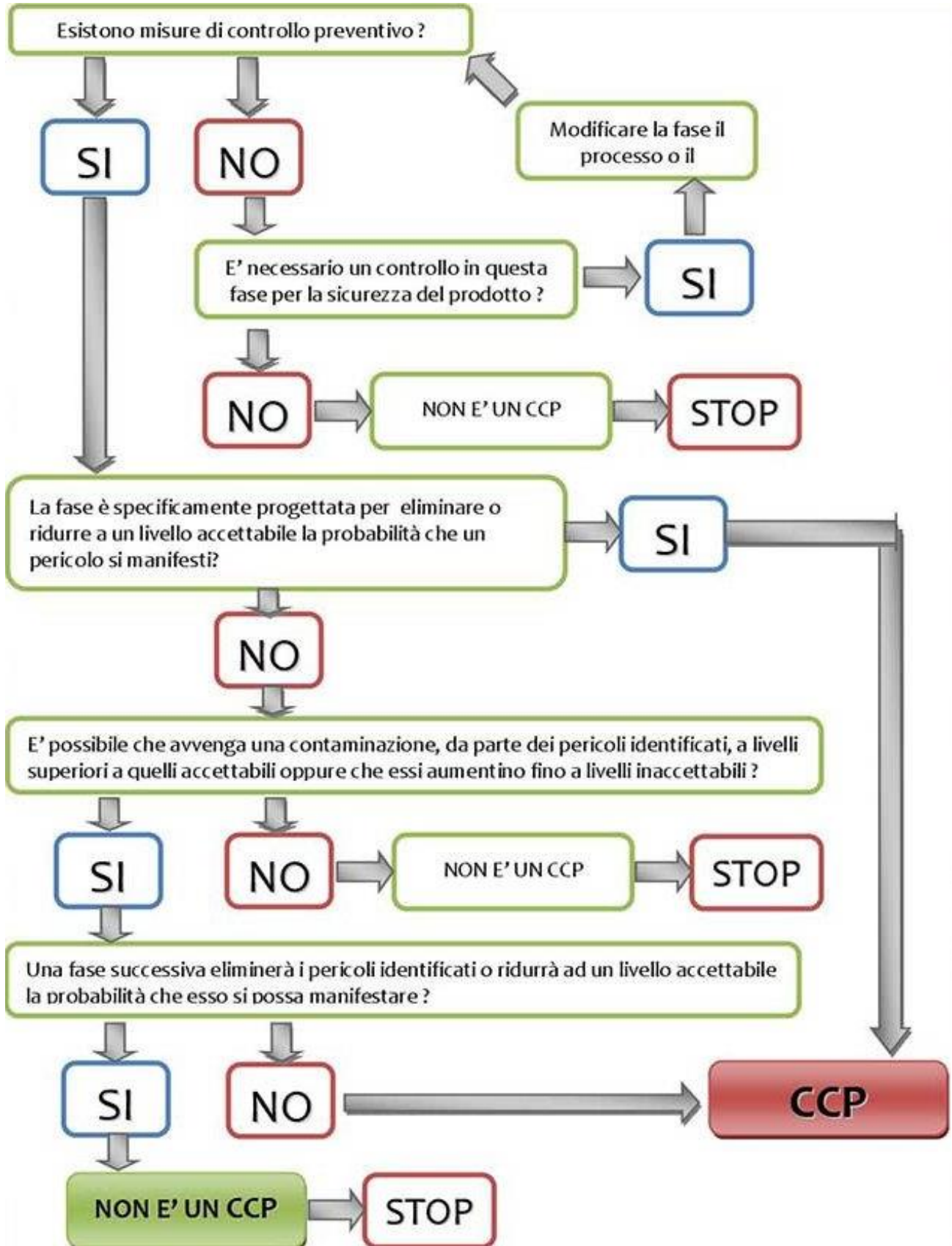
Il concetto HACCP costituisce uno strumento appropriato per controllare i pericoli nelle imprese alimentari, in particolare in quelle che svolgono operazioni suscettibili di fare insorgere pericoli se non condotte in maniera corretta.

Semplificazione dell'applicazione dei principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari:

1. L'articolo 5 del regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'Igiene dei prodotti alimentari stabilisce che gli operatori del settore alimentare predispongano, attuino e mantengano una procedura permanente basata sui principi del sistema HACCP (**Analisi dei Pericoli e Punti Critici di Controllo**). Il concetto consente l'applicazione dei principi del sistema HACCP con la necessaria flessibilità in qualsiasi situazione. Il presente documento esamina l'ampiezza di tale flessibilità e fornisce chiarimenti su un'applicazione semplificata delle prescrizioni HACCP in particolare nelle piccole imprese alimentari.
2. Nel regolamento (CE) n. 852/2004 i principali elementi di una procedura basata sui principi del sistema HACCP semplificata sono i seguenti:
 - a) il quindicesimo articolo del regolamento che recita: *"I requisiti del sistema HACCP dovrebbero tener conto dei principi contenuti nel Codex Alimentarius. Essi dovrebbero essere **abbastanza flessibili per poter essere applicati in qualsiasi situazione**, anche nelle piccole imprese. In particolare, è necessario riconoscere che in talune imprese alimentari non è possibile identificare punti critici di controllo e che, in alcuni casi, le prassi in materia di igiene possono sostituire la sorveglianza dei punti critici di controllo. Analogamente, il requisito di stabilire "limiti critici" non implica la necessità di fissare un limite numerico in ciascun caso. Inoltre, il requisito di conservare documenti deve essere flessibile onde evitare oneri inutili per le imprese molto piccole."*;
 - b) la chiara affermazione contenuta nel paragrafo 1 dell'articolo 5 del regolamento (CE) n. 852/2004 che la procedura **deve essere basata** sui principi del sistema HACCP;
 - c) il testo della lettera g) del paragrafo 2 dell'articolo 5 che evidenzia la necessità di predisporre documenti e registrazioni **adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare**;
 - d) il paragrafo 5 dell'articolo 5 del regolamento che consente l'adozione di disposizioni volte a facilitare l'attuazione delle prescrizioni in materia di HACCP da parte di taluni operatori del settore alimentare, inclusa la possibilità di utilizzare **manuali per l'applicazione dei principi del sistema HACCP**.

CCP Albero delle decisioni

Rispondere ad ogni domanda in sequenza ad ogni fase del processo con rischio identificato.



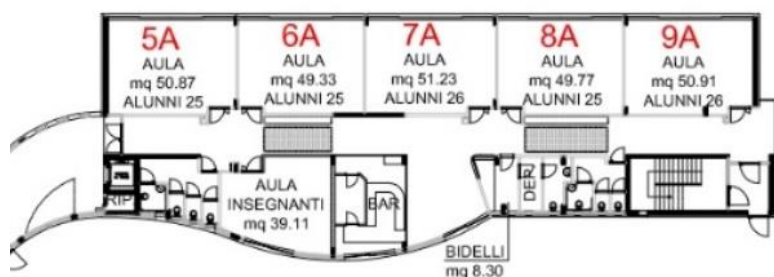
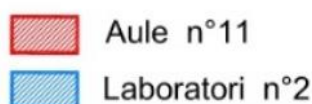
Anagrafica Aziendale

RAGIONE SOCIALE	ISTITUTO PROFESSIONALE DI STATO PER I SERVIZI ALBERGHIERI E DELLA RISTORAZIONE PELLEGRINO ARTUSI				
SEDE LEGALE E AMMINISTRATIVA					
CITTÀ	Riolo Terme	PROV.	RA	C.A.P.	48025
INDIRIZZO	Via Tarlombani, 7				
SEDE INSEDIAMENTO PRODUTTIVO					
CITTÀ	Riolo Terme	PROV.	RA	C.A.P.	48025
INDIRIZZO	Via Tarlombani, 7				
LEGALE RAPPRESENTANTE	MATASSONI IOLE				
RESPONSABILE HACCP	MATASSONI IOLE				
SOSTITUTO RESPONSABILE HACCP	PRAMPOLINI ELISA				
TELEFONO	0546-71113				
EMAIL	rarh020004@istruzione.it				
PEC	rarh02004@pec.istruzione.it				
NUMERO NOTIFICA SANITARIA	Prot. n. 82308 del 13/10/2021				
ISCRIZIONE PRESSO LA C.C.I.A.A. N°					
CODICE FISCALE	90003100394				
PARTITA IVA					
CODICE ATECO	85.32.09				
DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ SVOLTA	Bar didattico.				

Analisi dei locali aziendali

In allegato al presente documento, viene riportata la **planimetria dei locali**, situati in Via Tarlombani, 7 - 48025 Riolo Terme (RA).

NUOVA SEDE DELL' ISTITUTO PROFESSIONALE ALBERGHIERO "P.ARTUSI" VIA TARLOMBANI n°7 - RIOLO TERME - RAVENNA PIANTA PIANO TERRA SCALA 1:500



È stata assicurata una conforme superficie illuminante/ventilante dei locali in oggetto, dove necessario secondo normativa e per quanto indicato nel **Regolamento Comunale di Igiene**; inoltre è stata verificata la corrispondenza a quanto previsto dal Testo Unico sulla Sicurezza nei Luoghi di Lavoro (D.Lgs. n.81/2008 e s.m.i.).

Descrizione ambienti di lavoro

I locali adibiti a lavorazione:

- sono di solida costruzione;
- progettati e realizzati tenendo conto del "percorso a cascata";
- tenuti in discreto stato e sottoposto a regolare manutenzione;
- separati per tipologia di lavorazione;
- di dimensioni tali da garantire le varie attività effettuate in condizioni di igienicità;
- dotati di sufficiente spazio libero in modo da evitare il contatto con materiale fonte di contaminazione;
- dotati di porte, passaggi, corridoi di ampiezza sufficiente a consentire il trasferimento igienico del prodotto non protetto, evitando il contatto con pareti, unità di refrigerazione, colonne o altre parti fisse delle strutture.
- le pareti e i pavimenti sono di materiale sanificabile;
- buona illuminazione naturale e artificiale garantita da luci a neon protetti;
- presente anche la luce di emergenza. La pedana di calpestio è liscia, antiscivolo sanificabile e lavabile.

Manutenzione dei locali

Viene tenuta sotto controllo continuo l'integrità di pavimenti, pareti e soffitti di tutti i locali e, soprattutto, del locale di preparazione e somministrazione.

Le piastrelle rotte o danneggiate vengono sostituite, ed inoltre, vengono evitate le desquamazioni delle pitture e dei rivestimenti dei soffitti mediante interventi periodici effettuati, possibilmente, nei periodi di chiusura del locale. Questi interventi hanno una frequenza fissata a seconda delle peculiarità degli ambienti e dei materiali impiegati, i quali vengono regolarmente registrati.

La **manutenzione ordinaria** dei locali, ove possibile, viene svolta internamente dal personale.

La **manutenzione straordinaria** dei locali, invece, è a cura di aziende esterne che vengono chiamate al bisogno.

Materiale e superfici

Il materiale impiegato deve garantire l'assenza di cessioni da parte degli stessi macchinari: il principio della non contaminazione della sostanza alimentare da parte di qualsiasi oggetto che ne viene a contatto ha trovato già da anni riconoscimento nell'ordinamento giuridico italiano.

Le superfici a contatto con l'alimento sono, ove possibile, in acciaio inox serie AISI 300 e non in alluminio (massima porosità, attaccabile dai prodotti di sanificazione con fenomeni di cessione).

Inoltre, tutte le superfici a contatto con alimenti sono costruite con materiale inerte e compatibile (liscie e non porose).

Le superfici esterne, se rivestite, presentano un rivestimento aderente.

Approvvigionamento idrico

I locali aziendali, ubicati in Via Tarlombani, 7 a Riolo Terme (RA), in conformità ai requisiti minimi fissati nella direttiva 98/83/CE del Consiglio, del 3 novembre 1998, sulla qualità delle acque destinate al consumo umano, dispongono di acqua corrente calda e fredda, potabile.

L'approvvigionamento di quest'ultima, avviene **tramite il sistema idrico urbano**.

ALCALINITÀ DA BICARBONATI: MG/L	ALCALINITÀ TOTALE: MG/L	AMMONIO MG/L	ARSENICO: µG/L	CALCIO MG/L	CLORO RESIDUO LIBERO MG/L:	CLORURO MG/L	CONCENTRAZ. IONI IDROGENO (PH)	CONDUTTIVITÀ: µS/CM A 20°C	DUREZZA °F
536	440	< 0,02	< 1	175	0,1	58	7,4	1272	63

FLUORURO MG/L	MAGNESIO MG/L	MANGANESE: µG/L	NITRATO (NO ₂ -) MG/L:	NITRITO (NO ₂) MG/L:	POTASSIO MG/L	RESIDUO SECCO A 180° C MG/L	SODIO MG/L	SOLFATO MG/L
0,13	49	< 5	22	< 0,02	5	767	44	168

La tabella riporta la fonte dati della qualità dell'acqua del comune di Riolo Terme / Riolo Terme pubblicati sulla carta dei servizi di Hera in relazione all'anno 1° semestre del 2021 e consultabili tramite sito web del fornitore del servizio (<https://www.gruppohera.it/offerte-e-servizi/casa/acqua/che-acqua-bevi>).

Attrezzature utilizzate e loro manutenzione

Normative

Legge 30 aprile 1962, n.283

L'articolo 11 detta le disposizioni riguardanti i recipienti, gli utensili, e le apparecchiature che possono venire a contatto diretto con sostanze alimentari.

Decreto Ministeriale 21 marzo 1973 e successive modifiche

In particolare, gli articoli 36 - 37 stabiliscono i requisiti degli oggetti in acciaio inossidabile destinati a venire in contatto con alimenti.

Decreto del Presidente della Repubblica 26 marzo 1980, n.327

L'articolo 28 stabilisce che "gli stabilimenti ed i laboratori devono inoltre essere provvisti di impianti, attrezzature ed utensili riconosciuti idonei sotto il profilo igienico-sanitario e costruiti in modo da consentire la facile, rapida e completa pulizia".

L'articolo 68 obbliga le imprese che producono oggetti destinati a venire a contatto con sostanze alimentari di controllare la rispondenza degli stessi alle rispettive disposizioni sanitarie.

Decreto del Presidente della Repubblica 23 agosto 1982 n.777

Attuazione della direttiva 76/893/CEE relativa ai materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.

Le condizioni igieniche di un prodotto dipendono, oltre che dalla materia prima e dalla modalità di lavorazione, anche dalle caratteristiche delle attrezzature. La sistematica asportazione dei residui alimentari generati durante la lavorazione rappresenta una forma di prevenzione verso il rischio di contaminazione e di sviluppo microbico.

Pertanto, le attrezzature e gli impianti devono essere costruiti rispettando alcuni requisiti fondamentali: tipo di materiale impiegato, disegno igienico, modalità di installazione.

Attrezzature

In questo elenco sono compresi semplici strumenti per la preparazione, lo stoccaggio, il riscaldamento e la cottura delle pietanze ed anche complesse attrezzature che combinano in uno stesso impianto diverse funzioni.

ATTREZZATURE	MARCA / MODELLO	AREA
Macchina caffè espresso	Pascucci	Area somministrazione
Macchina orzo	Pascucci	Area somministrazione
Macina caffè	Major Timer	Area somministrazione
Lavastoviglie	Steel Tech	Area somministrazione
Banco frigo	BRX - PRSV467	Area somministrazione
Banco frigo espositivo	PRX - TFS20AD	Area somministrazione
Spremi agrumi	Easyline - ELSACJ423M	Area somministrazione
Microonde	JJM - NTCECO1103	Area somministrazione
Freezer a pozzetto	/	Area somministrazione
Freezer a pozzetto	MONDIALFRAMEC	Area preparazione
Freezer alto a colonna	IARP	Area preparazione
Microonde	JJM-NTCECO1066	Area preparazione
Affettatrice	MISTRO	Area preparazione
Forno	SMEG-ALFA43X	Area preparazione
Piastra grill	FIMAR-PE25NR23M	Area preparazione
Tavoli da lavoro	/	Area preparazione
Scaffalatura	/	Area preparazione
Lavabo	/	Area somministrazione e preparazione

La sorveglianza ed il buon funzionamento di tutte queste sono a carico del datore di lavoro che ha previsto, per ogni attrezzatura, le modalità di pulizia e manutenzione, considerando chiaramente la complessità delle operazioni da svolgere.

Si tengono allegate al presente Manuale, le dichiarazioni di conformità dei materiali e degli oggetti che andranno a contatto con i prodotti alimentari, richieste dall'OSA e rilasciate dalle aziende produttrici.

MOCA

Per assicurare il rispetto dell'igiene dei prodotti durante lo stazionamento e la consegna degli alimenti dal sito di preparazione all'utente finale, l'azienda ha adottato l'uso di **MOCA Certificati**.

In allegato al corrente documento sono presenti le Schede Tecniche dei prodotti.

Disegno igienico

Le attrezzature e gli impianti devono essere facilmente controllabili mediante ispezione visiva in ogni loro parte, così da poter verificare l'efficacia delle operazioni di pulizia. La progettazione deve evitare la presenza di punti morti o zone poco accessibili. Il design deve permettere "la facile, rapida e completa pulizia":

- **facile:** facilmente smontabile per permettere la rimozione dello sporco anche da particolari punti in cui si possono annidare microrganismi;
- **rapida:** le operazioni di sanificazione devono potersi svolgere rapidamente;
- **completa:** deve essere accessibile alle operazioni di deterzione e disinfezione in tutte le sue parti (visibili e non).

Inoltre, possono essere utili anche le seguenti considerazioni:

- il disegno di costruzione deve prevedere sagome a curve e non a spigoli; le parti esterne delle attrezzature devono essere tali da minimizzare l'accumulo di sporcizia;
- l'aggancio dei vari pezzi deve essere fatto con morsetti che facilitino lo smontaggio (banditi i bulloni);
- le guarnizioni devono essere rimovibili;
- le superfici di giunzione permanentemente a contatto con l'alimento devono essere saldate (e non imbullonate) in modo tale che le saldature siano in continuo (e non a punti) e poi levigate;
- tutti gli angoli interni su superfici a contatto con il prodotto devono avere raggi minimi di 1/4 di pollice;
- gli agitatori verticali devono avere un dispositivo per evitare la fuoriuscita o l'entrata di polvere, olio ecc.

Procedure di pulizia e disinfezione di attrezzature e strumenti

Per gli impianti è bene attenersi alle prescrizioni riportate nei manuali d'uso, mentre per la disinfezione delle attrezzature si deve detergere e disinfettare gli utensili dopo il loro utilizzo.

Ricordiamo che i prodotti per la pulizia e disinfezione esplicano la loro azione in base ad alcuni parametri, tra i quali:

- natura e quantità di sporco da eliminare;
- temperatura di utilizzo;
- concentrazione;
- tempo di contatto;
- sensibilità a sostanze esterne;
- metodo di utilizzo.

La pulizia degli impianti deve essere effettuata dopo il loro utilizzo; per gli impianti che non vengono utilizzati ogni giorno è utile effettuare prima della lavorazione un risciacquo delle parti che vanno a contatto con il prodotto. È fondamentale innanzitutto seguire le indicazioni dei costruttori sulle modalità di svolgimento della pulizia e sui prodotti da utilizzare.

Le operazioni da svolgere possono seguire queste indicazioni generali:

- Iniziare la pulizia immediatamente al termine del lavoro.
- Ispezionare le parti smontabili degli impianti, verificare lo stato delle guarnizioni, detergere e disinfettare a mano con spazzole pulite.
- Risciacquare abbondantemente con acqua calda (45 - 60°C).
- Pulire con soluzione detergente alcalina alla concentrazione consigliata ed alla temperatura di 55 - 65°C e per i tempi previsti dal costruttore.
- Sciacquare ed eventualmente procedere con la detersione acida, per la rimozione delle concrezioni minerali.
- Sciacquare, disinfettare con vapore o per mezzo di un disinfettante chimico in soluzione con acqua fredda.
- Se si utilizza un disinfettante chimico, trascorso il tempo di contatto efficace, (15 - 20 minuti per i composti clorati o iodofori e 60 minuti per i sali di ammonio quaternari).
- Scaricare e sciacquare con acqua lasciando l'impianto a secco.
- Le attrezzature come i contenitori, le sorbettiere devono essere sottoposti, dopo lo svuotamento, alla stessa procedura indicata per gli impianti; le altre devono essere risciacquate durante la giornata dopo ogni utilizzo. A fine giornata si possono applicare detergenti e/o disinfettanti a seconda delle esigenze. La pulizia dei porzionatori sul banco di vendita viene effettuata in continuo da un flusso di acqua corrente.
- È idoneo l'utilizzo di lavastoviglie con impianto di sanificazione automatico.

Procedure di manutenzione delle attrezzature

Le attrezzature impiegate vengono sottoposte a manutenzione straordinaria tramite aziende specializzate, per garantire sempre la loro completa efficienza; si conservano agli atti e le fatture di ogni intervento.

La manutenzione ordinaria, invece, viene effettuata semestralmente tramite lo svuotamento degli apparecchi (frigorifero), la pulizia interna con appositi prodotti e pulizia dei radiatori con spazzole e aspiratori.

Inoltre, la verifica del corretto funzionamento degli apparecchi di refrigerazione e cottura avviene, anche, tramite semplice verifica visiva della temperatura.

Gestione strutture e attrezzature

Il responsabile del piano di autocontrollo provvede ad accertare l'idoneità alla lavorazione degli ambienti, delle attrezzature e della strumentazione nel rispetto delle normative vigenti in materia, predisponendo gli interventi di manutenzione.

PIANO DEGLI INTERVENTI		
Frequenza intervento	Punto di verifica	Tipo di intervento
Annualmente	Stato dei locali presenza di crepe, condense, muffe, discontinuità dei pavimenti e delle pareti	-Eliminazione di muffe, macchie ed annerimenti -Eliminazione di eventuali crepe
Ad ogni pulizia e disinfezione	Stato delle attrezzature, eventuale presenza di ruggine, segni di usura	Sostituzione guarnizioni, lubrificazione parti mobili etc.
Semestralmente	Apparecchiature frigorifere e freezer	-Verifica funzionalità motore -Verifica funzionalità termometro -Controllo guarnizioni e funzionalità porta

Non conformità ed azioni correttive

Qualora si evidenzino delle anomalie e non conformità si richiede una manutenzione straordinaria.

Registrazioni

Gli estremi degli interventi effettuati da personale interno e esterno, sono registrati sull'apposita **Scheda di Monitoraggio Strutture/Attrezzature (Allegato VII)**.

Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nella **Registro delle non Conformità (Allegato I)** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

Controllo della temperatura delle apparecchiature frigorifere

Procedura per la verifica dei termometri utilizzati per il controllo della temperatura dei frigoriferi e dei congelatori

Il Responsabile OSA ha adottato una procedura per la verifica del corretto funzionamento delle attrezzature frigorifere inserendo un termometro "campione" sistemato all'interno di ogni singolo frigorifero che vengono monitorati visivamente senza registrazione su apposita scheda.

In aggiunta è presente un ulteriore termometro con la funzione di controllare con periodicità semestrale, o quando necessario, l'eventuale discrepanza tra la temperatura indicata sul display esterno del frigorifero e la temperatura rilevata dal termometro interno.

Istruzioni operative

La verifica metrologica dei termometri interni avviene nel seguente modo:

1. verifica dell'integrità (assenza di rotture o deformazioni) del termometro;
2. verifica delle condizioni di pulizia (assenza di depositi) del termometro;
3. Inserimento del termometro, attesa di 15 minuti senza apertura dei frigoriferi;
4. l'errore massimo ammesso, corrispondente allo scostamento tra i valori rilevati dai 2 termometri, è pari a +/- 1°C; nel caso in cui il controllo dia esito negativo, il termometro deve essere sostituito.

Non conformità ed azioni correttive

Qualora si evidenzino delle anomalie e non conformità si richiede una manutenzione straordinaria.

Inoltre, se a seguito del controllo del funzionamento dei termometri risulta una differenza superiore a $\pm 3^{\circ}\text{C}$ si provvede alla sostituzione o riparazione del termometro non conforme.

Registrazioni

Gli estremi degli interventi effettuati da personale interno e esterno, sono registrati sull'apposita **Scheda di Monitoraggio Strutture/Attrezzature (Allegato VII)**.

Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nel **Registro delle non Conformità (Allegato I)** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

Procedure igieniche (pulizia e disinfezione)

Analisi dei prodotti utilizzati durante la sanificazione

Per la sanificazione, vengono utilizzati i seguenti prodotti:

NOME DELLA SOSTANZA	IMPIEGO	NOTE
ROHAN SAPONE MANI NEUTRO DELICATO	Igiene personale	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come Non Pericoloso .
SAPONE DA BUCATO A MANO MARSIGLIA	Igiene personale	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come Non Pericoloso .
PLAY PULITORE	Detergente per tutte le superfici	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314; EUH208 .
CETRISAN E.C.	Disinfettante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H318 .
PLAY SOL	Detergente	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314; H412; EUH208 .
BRILL PLUS	Brillantante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H315; H319; EUH071 .
POWER STORMY	Detergente	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H314 .
KALC CLEAN	Disincrostante acido per acciaio inox	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314 .
KAL CUCINA	Detergente disincrostante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H315; H318 .
POLISH INOX	Pulitore spray per acciaio	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H222; H315; H319; H336; H410 .
CANDEGGINA FORCE PROFUMATA AGILE	Detergente sbiancante e candeggiante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H314; H412; EUH206 .
LAVASTOVIGLIE	Detergente liquido per lavastoviglie	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H314 .

BRILLANTANTE	Brillantante per lavastoviglie	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come Non Pericoloso .
BRILL INTENSIVE	Brillantante per lavastoviglie	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H319 .
CANDOR CANDEGGINA PROFUMATA	Detergente sbiancante e candeggiante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H315; H319; H412 .
CANDOR CANDEGGINA NORMALE	Detergente sbiancante e candeggiante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H315; H319; H412 .
ANTICALC GEL WC	Disincrostante WC	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H315; H319 .
SANIFORT	Detergente sanificante per tutte le superfici	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H319; H412 .
ALCOOL DENATURATO 90°	Detergente superfici	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H225; H319 .
FORNI	Sgrassante alcalino	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314; H318 .
LEM PIATTI	Detersivo per stoviglie lavaggio manuale	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H319; EUH208 .
WATERLUX	Disincrostante ad alta concentrazione	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314 .

Allegati al Manuale di Autocontrollo Alimentare sono presenti le schede di sicurezza delle sostanze utilizzate, riportanti i pericoli e le modalità d'uso dello stesso.

Metodi di sanificazione

SITO DI INTERVENTO	FREQUENZA
Utensileria, coltelleria, attrezzature, vassoi, banchi di lavoro	-Dopo ogni lavorazione o ciclo di lavorazione -Ogni volta sia visibile sporco o incrostazioni
Vetri, filtri	Ogni volta sia visibile sporco o incrostazioni
Tutte le superfici a contatto con il cliente	-Dopo ogni utilizzo (come da protocollo COVID) -Al bisogno
Superfici e pavimenti	-Giornalmente (minimo due volte al giorno, come da protocollo COVID) -Al bisogno
Rivestimenti, scaffalature, apparecchiature refrigeranti, bottigliere	Settimanalmente
Pulizia completa dei locali e delle apparecchiature frigorifere e freezer	Semestralmente
Ripresa tinteggiatura lavabile	-Annualmente -Al bisogno

Mezzi e materiali per la pulizia

I mezzi adoperati per la pulizia ovvero scope, stracci e contenitori sono mantenuti chiusi in modo da evitare la contaminazione di sostanze alimentari, attrezzature e superfici che rientrano a contatto con gli alimenti.

Inoltre, è previsto l'utilizzo di mezzi monouso ad esempio le bobine di carta per l'asciugatura dei piani di lavoro.

I prodotti chimici e le spugne/stracci in uso sono conservati sotto lavello del laboratorio (vedi punto 3 del lay-out), stoccati ordinatamente separati dalle materie prime non deperibili.

Pavimenti e attrezzature:

- Viene rimessa la sporcizia grossolana con acqua calda.
- Si pulisce utilizzando un prodotto sgrassante e ove necessario le superfici vengono raschiate.
- Si risciacqua.
- Dove possibile si immergono le parti in acqua bollente (85° gradi per almeno 2 minuti).
- Dove non è possibile si usa un disinfettante chimico.
- Nel caso di uso di disinfettante si risciacqua ed asciuga.
- Per asciugare si usano strofinacci monouso in carta.
- Scope, scoconi, detersivi, ecc., vengono tenuti puliti e sistemati in modo da non contaminare gli alimenti.

Procedure per il lavaggio delle attrezzature e stoviglie:

- Si usa una temperatura elevata (80-85° circa) per una corretta sanificazione.
- Le stoviglie, le posate e gli utensili impiegati per la somministrazione al consumatore vengono lavati a macchina ad alta temperatura.
- Le attrezzature meccaniche che entrano in contatto con gli alimenti sono accuratamente lavate dopo ogni utilizzazione e sanificate al termine di ogni giornata lavorativa.
- Per l'asciugatura delle superfici lavabili si utilizzano canovacci differenti da quelli usati per asciugare le mani durante le varie fasi della lavorazione.
- I piani di lavoro vengono regolarmente puliti e sanificati dopo ogni utilizzo, per evitare fenomeni di contaminazione crociata fra un alimento e l'altro.

Procedure per il lavaggio di strofinacci e abbigliamento da lavoro:

- **Strofinacci e panni** vengono mantenuti in ammollo in soluzione sanificante a base di ipoclorito di sodio e acqua;
- **Mop** vengono mantenuti in ammollo in soluzione sanificante a base di ipoclorito di sodio e acqua;
- **L'abbigliamento da lavoro:** il lavaggio delle divise è gestito in maniera autonoma dal personale dipendente seguendo le indicazioni di lavaggio date dalla ditta come di seguito esposto: detergenza e sanificazione ad elevate temperature (> a 70°) con aggiunta di detergenti sanificanti (es. Amuchina).

Monitoraggio

I metodi per verificare se la pulizia è stata correttamente eseguita sono i seguenti:

- Viene verificata visivamente se la superficie è pulita;
Accettabilità: assenza di sporco visibile;
- Viene passato un fazzoletto bianco sulla superficie;
Accettabilità: assenza di tracce di sporco/unto;
- Passare un dito sulla superficie;
Accettabilità: assenza di unto-la superficie va poi risanata con disinfettante.

Non conformità ed azioni correttive

Qualora in fase pre-operativa si evidenzia un superamento del limite di accettabilità (superfici di lavoro sporche, presenza di polvere, tracce di unto e odori sgradevoli), non si intraprendono le normali attività lavorative prima che non siano ripristinate le condizioni idonee applicando le indicazioni riportate nel Programma di Sanificazione.

Registrazioni

Le sanificazioni giornaliere effettuate da personale interno, vengono registrate su apposita **Scheda di Registro delle Pulizie - COVID (Allegato VIII)** e firmate dall'operatore a comprova dell'operazione effettuata.

Derattizzazione e disinfestazione

Gli animali infestanti (insetti, scarafaggi, roditori, ecc.) costituiscono una minaccia per la sicurezza e l'igiene degli alimenti.

Attraverso l'attuazione di un monitoraggio si ha la possibilità di prevenire l'insorgenza di tale pericolo.

La ditta **ISTITUTO PROFESSIONALE DI STATO PER I SERVIZI ALBERGHIERI E DELLA RISTORAZIONE PELLEGRINO ARTUSI** ha applicato la seguente procedura di monitoraggio degli infestanti.

Procedura monitoraggio infestanti

Lo scopo della procedura è descrivere il programma delle operazioni di disinfestazione e derattizzazione applicato in azienda. Il campo di applicazione riguarda tutte le misure volte ad ostacolare l'ingresso e l'insediamento di parassiti (insetti, acari, roditori, uccelli) negli ambienti dove si producono o conservano alimenti.

La procedura serve per controllare gli animali infestanti e per impedire agli animali domestici di accedere ai luoghi dove gli alimenti sono preparati, trattati o conservati.

La corretta applicazione della procedura è a cura dell'OSA che fa in modo che il personale interessato sia sensibilizzato in merito a questa procedura, e ne deve verificare l'applicazione.

Modalità operative

La ditta in oggetto ha adottate le seguenti modalità operative che garantiscano la difesa dalle infestazioni mediante l'adozione di:

- **Misure preventive**

- Presenza di barriere fisiche quali zanzariere alle finestre e battenti gommati nelle porte esterne;
- Attenta gestione e stoccaggio dei rifiuti lontano dagli ingressi;
- Verifica delle strutture (crepe e aperture nei muri);
- Mantenimento dell'ordine e della pulizia.

- **Azioni di monitoraggio**

Il monitoraggio dell'eventuale presenza di infestanti roditori, insetti e striscianti è affidato a ditta esterna specializzata e viene effettuato con cadenza mensile.

DITTA	Green Control Disinfestazioni S.r.l.
INDIRIZZO	Via Turati, 13/a - 40026 Imola (BO)
REFERENTE	
TELEFONO	0542-670305
MAIL	amministrazione@greencontroldisinfestazioni.it

Le caratteristiche specifiche delle trappole utilizzate e delle eventuali sostanze chimiche in esse contenute sono elencate e dettagliate nel relativo **piano di monitoraggio** predisposto dalla ditta specializzata e che fa parte integrante del presente Manuale di Autocontrollo.

Sono state poste le seguenti postazioni di cattura:

INDIVIDUAZIONE INFESTANTE	NUMERO POSTAZIONI	TIPOLOGIA ESCA E PRODOTTO CHIMICO
Ratti e topi Striscianti	n. 3 Postazioni interne (area somministrazione e preparazione)	Trappole collanti multicattura
Volanti	n. 1 Postazioni interne (area preparazione)	Lampada a raggi UV con piastra collante

È sottinteso che il personale in occasione delle operazioni di riordino e pulizia monitori visivamente la presenza o meno di eventuali infestanti. In tal caso verrà dato immediato avviso al Responsabile OSA.

Limiti soglia

In relazione ai luoghi di lavoro, al posizionamento e alla tipologia delle esche utilizzate nonché delle sostanze impiegate viene fissata una soglia di sicurezza il cui superamento comporta l'intervento straordinario con disinfestazione e/o derattizzazione dalla ditta specializzata.

La **soglia di sicurezza** è così fissata:

TIPOLOGIA TRAPPOLA	NUMERO POSTAZIONI	LIVELLI DI SOGLIA	AZIONI CORRETTIVE
Ratti e topi	n. 3 Postazioni interne (area somministrazione e preparazione)	ACCETTABILE: n. 0 infestanti presenti	Nessuna azione intrapresa
		NOTEVOLE: n. ≥ 1 infestanti presenti	Sostituzione esche Integrazione del numero di trappole Monitoraggio straordinario Disinfestazione e/o derattizzazione
Striscianti	n. 3 Postazioni interne (area somministrazione e preparazione)	ACCETTABILE: n. 0-3 infestanti, presenti sommati di tutte le trappole	Sostituzione esche
		MODESTO: n. 4-7 infestanti presenti, sommati di tutte le trappole	Sostituzione esche Integrazione del numero di trappole Monitoraggio straordinario
		NOTEVOLE: n. ≥ 8 infestanti presenti, sommati di tutte le trappole	Disinfestazione e/o derattizzazione

Volanti	n. 1 Postazioni interne (area preparazione)	ACCETTABILE: n. ≤ 20 infestanti presenti Oppure: n. ≤ 10 Musca Domestica	Sostituzione esche
		MODESTO: n. ≤ 30 infestanti presenti (per trappola) Oppure n. ≤ 20 Musca Domestica	Sostituzione esche Monitoraggio straordinario Integrazione del numero di trappole
		NOTEVOLE: n. ≥ 31 infestanti presenti (per trappola) Oppure n. ≥ 21 Musca Domestica	Disinfestazione e/o derattizzazione

Consultare apposita scheda di monitoraggio predisposta dalla ditta “**Green Control Disinfestazioni S.r.l.**” conservata presso la ditta **ISTITUTO PROFESSIONALE DI STATO PER I SERVIZI ALBERGHIERI E DELLA RISTORAZIONE PELLEGRINO ARTUSI.**

Non conformità ed azioni correttive

Qualora le operazioni di monitoraggio evidenzino una infestazione in atto, verrà attivato un piano di trattamento (insetticidi, rodenticidi ecc.), che sarà affidato alla ditta specializzata poiché il tipo di disinfestazione va scelto in relazione al tipo di infestante rilevato.

Prima di applicare le azioni correttive, si osserveranno alcune delle seguenti regole di carattere generale:

- sospendere l'attività;
- allontanare gli alimenti a rischio di contaminazione;
- coprire tutte le attrezzature e piani di lavoro con idonee protezioni;
- aerare scrupolosamente i locali ed eseguire un'accurata pulizia di locali ed attrezzature prima della ripresa delle attività.

Registrazioni

La ditta che effettua il monitoraggio ha predisposto proprie schede di monitoraggio ed ispezione che saranno controfirmate dal Responsabile OSA o in alternativa dal personale sostituto.

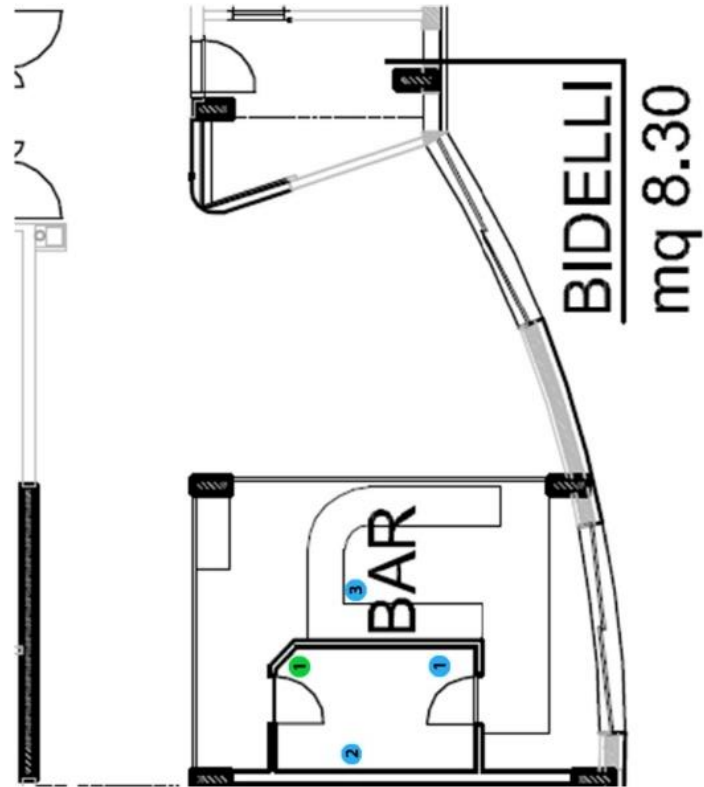
Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nel **Registro delle Non Conformità (Allegato I)** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

Individuazione delle trappole

Di seguito si riporta la mappa di collocazione delle trappole e degli erogatori.

GREEN CONTROL
DISINFESTAZIONI

**Istituto Professionale di Stato
PELLEGRINO ARTUSI
Via Tarlombani n. 7, Riolo Terme (RA)**



- LEGENDA**
- MULTICATTURA RODITORIED
INSETTI STRISCIANTI
 - LAMPADA INSETTIVOLANTI



Procedure per lo smaltimento dei rifiuti

I rifiuti prodotti possono essere classificati in due gruppi:

- imballaggi vuoti;
- scarti di lavorazione o prodotti che hanno superato la data di scadenza.

Gli imballaggi vuoti, in carta, plastica ecc. vengono ritirati dall'azienda comunale per il trattamento e il trasporto di rifiuti, tramite gli appositi cassonetti.

Gli scarti di lavorazione, essendo assimilabili ai rifiuti domestici, sono raggruppati in un apposito contenitore di plastica, con coperchio apribile a pedale, collocato in posizione tale da non rappresentare un pericolo di contaminazione per gli alimenti ed un richiamo per insetti e roditori; il sacco contenente i rifiuti viene eliminato al termine della fase di preparazione degli alimenti e conferito all'agglomerato urbano il quale viene ritirato dal servizio pubblico di raccolta nei giorni prestabiliti.

Anche i prodotti che hanno superato la data limite di utilizzazione vengono eliminati; in tal caso non viene effettuata, ai sensi della Circolare n. 11 del 7 agosto 1998, **nessuna comunicazione** alle autorità competenti.

Requisiti delle materie prime e qualifica fornitori

Per assicurare l'igienicità dei prodotti sono poi state definite procedure specifiche per i controlli da effettuare sulle materie prime all'entrata, per il loro stoccaggio, per l'eventuale manipolazione, la preparazione e la conservazione fino alla vendita al cliente, per il lavaggio e l'igienizzazione delle attrezzature, piani ed ambienti di lavoro, per l'igiene del personale. Queste procedure sono descritte nelle pagine seguenti.

Selezione dei fornitori

I fornitori dell'azienda sono stati accuratamente selezionati per assicurarsi che le materie prime entranti in azienda rispettino le prescrizioni di igiene.

Ogni fornitore è stato invitato a fornire la documentazione idonea per assicurare la qualità delle materie prime introdotte in azienda (conservato nel fascicolo apposito in allegato al presente documento), **insieme all'idoneità dei prodotti utilizzati a contatto con gli alimenti.**

Per la procedura di selezione dei fornitori sono individuati i seguenti criteri:

- 1) dichiarazione del fornitore circa l'adozione ed attuazione di un proprio piano di autocontrollo (da documentare mediante conservazione in allegato delle dichiarazioni stesse);
- 2) modalità di trasporto secondo le norme di legge (igiene del mezzo, temperatura di trasporto per prodotti deperibili);
- 3) conformità dei prodotti in riferimento alle caratteristiche organolettiche esteriori (odore, colore, consistenza);
- 4) la corretta etichettatura, in riferimento alla normativa vigente;
- 5) se ritenuto necessario, conformità microbiologica, chimica o parassitologica, da dimostrare mediante periodici rapporti di prova (esiti analitici) a carico del fornitore.

I criteri di valutazione dei fornitori si applicano allo scarico della merce dal veicolo adibito al trasporto.

Per effettuare una corretta valutazione del fornitore si opera un'ispezione visiva della merce al fine di verificare:

- l'integrità e condizioni igieniche delle confezioni;
- presenza di un'etichetta esaustiva;
- validità in corso delle date di scadenza;
- corrispondenza agli ordini effettuati;
- condizioni igieniche del mezzo accettabili (quando possibile effettuare il controllo);
- temperatura controllata trasporto alimenti e per materie prime deperibili.

Etichettatura

Le etichette degli alimenti forniscono importanti informazioni sulla composizione, la data di scadenza e le modalità di conservazione.

Le etichette dei prodotti finiti riportano le seguenti informazioni:

1. la denominazione dell'alimento;
2. l'elenco degli ingredienti;
3. qualsiasi ingrediente o coadiuvante tecnologico [...] che provochi allergie o intolleranze usato nella fabbricazione o nella preparazione di un alimento e ancora presente nel prodotto finito, anche se in forma alterata; e tale informazione viene evidenziata in grassetto;
4. la quantità netta dell'alimento;
5. la data di scadenza;
6. la data di produzione;
7. le condizioni particolari di conservazione e/o le condizioni d'impiego;
8. il nome o la ragione sociale e l'indirizzo dell'operatore del settore alimentare [...];
9. una dichiarazione nutrizionale;
10. il lotto di produzione.

Controllo materie prime in entrata

Al momento dell'accettazione in Azienda le materie prime vengono sottoposte ad una verifica di idoneità igienica, durante il quale vengono effettuati i seguenti controlli per ogni tipologia di prodotto:

PRODOTTO	COLORE	ODORE	ASPETTO ESTERNO	TEMPERATURA PRODOTTO O CONFEZIONE	INTEGRITÀ CONFEZIONE	SCADENZE
Alimenti Preconfezionati			◆	◆	◆	◆
Bevande					◆	◆
Caffè					◆	◆
Frutta e verdura	◆	◆	◆	◆	◆	
Insaccati	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Latte e derivati				◆	◆	◆
Olii e grassi	◆	◆	◆	◆	◆	◆
Pane e affini	◆		◆		◆	
Prodotti lievitati	◆	◆	◆			
Scatolame			◆		◆	◆
Spezie					◆	◆
Surgelati				◆	◆	◆

Le materie prime che all'entrata in Azienda non risultano conformi alle specifiche, al periodo di vita utile previsto in Azienda o alle temperature indicate nella tabella descritta a seguire, vengono rifiutate e respinte al fornitore, motivando il rifiuto.

In generale comunque su ogni prodotto o materia prima in entrata viene eseguito un controllo del confezionamento, dell'etichettatura e dalla data di scadenza dei vari prodotti. Inoltre, vengono controllate le condizioni dei mezzi di trasporto.

Temperature massime ammesse per le merci deperibili in arrivo in linea generale:

PRODOTTO	TEMPERATURA MASSIMA DI TRASPORTO °C	TEMPERATURA NORMALE DI STOCCAGGIO °C
Latte fresco pastorizzato	da 0° a + 4° C	da 0° a + 4° C
Yogurt, ricotta, formaggi freschi	da 0° a + 4° C	da 0° a + 4° C
Insaccati	da - 1° a + 7° C	+ 6° C
Surgelati	da - 10° C a - 18° C	- 18° C
Frutta e verdura (in frigorifero <i>dedicato</i>)	ambiente	+ 4° C
Altri prodotti	ambiente	ambiente

Il controllo delle temperature all'arrivo è fondamentale per garantire l'igiene degli alimenti che devono essere riposti celermente in frigorifero.

Stoccaggio delle materie prime

Le materie prime vengono stoccate nei locali dell'azienda in condizioni conformi alle prescrizioni normative ed a quelle dei diversi produttori, in ambiente distinto da quello destinato alla eventuale lavorazione.

I prodotti, da conservare senza controllo di temperatura, sono collocati in locali freschi ed aerati, sollevati dal pavimento e difesi contro la penetrazione di insetti e roditori.

I contenitori e i fusti non devono essere esposti a luce solare diretta o a sorgenti di calore.

Le materie prime vengono stoccate nei locali dell'azienda in condizioni conformi alle prescrizioni normative ed a quelle dei diversi produttori, in ambiente distinto da quello destinato alla eventuale lavorazione.

I prodotti, da conservare senza controllo di temperatura, sono collocati in locali freschi ed aerati, sollevati dal pavimento e difesi contro la penetrazione di insetti e roditori.

I contenitori e i fusti non devono essere esposti a luce solare diretta o a sorgenti di calore.

Lo scarantonamento di tutti i prodotti dai loro imballi secondari viene fatto in magazzino avendo cura di eliminare repentinamente i cartoni; tale precauzione viene adottata a protezione dei locali dagli insetti e roditori infestanti, oltre che da inquinanti chimici, biologici e particellari.

A. Prodotti non alimentari

Data la loro potenziale pericolosità, tutti i prodotti di sanificazione (detergenti e disinfettanti) repentinamente dopo la consegna, sono sistemati nei locali a loro destinati.

B. Prodotti alimentari non deperibili

Vengono definiti “prodotti alimentari non deperibili” tutti i prodotti che non richiedono la conservazione a basse temperature.

Tali prodotti sono sistemati nella dispensa o negli espositori a loro destinati ed è consentito, comunque, il mantenimento degli imballi secondari. Se sono ancora presenti scorte di una precedente consegna, le nuove forniture sono sistemate dietro ad esse dopo aver verificato la data di scadenza delle nuove e delle vecchie.

Con lo stoccaggio di nuovi prodotti si procede anche ad un controllo delle scorte alimentari, dello stato delle loro confezioni e del loro termine minimo di conservazione e/o date di scadenza.

In caso di reperimento di prodotti scaduti (DS), anche solo del tipo “preferibilmente entro” (TMC), o di confezioni non integre, o di prodotti che si riscontrano o si sospettano alterati, si procede ad isolare tali confezioni dal resto dei prodotti validi.

C. Prodotti alimentari deperibili

Vengono definiti “alimenti deperibili” tutti i prodotti da conservarsi in regime di temperatura controllata, e cioè:

- a temperature sopra lo zero (frigorifero);
- a temperature sotto lo zero (freezer).

Anche per i prodotti alimentari deperibili si eliminano gli imballi esterni prima dell'ingresso in laboratorio e nei frigoriferi e, inoltre, si controllano le confezioni una ad una per verificarne l'integrità, la data di scadenza, la corretta etichettatura ed il mantenimento dell'eventuale “vuoto”.

D. Uova

Vengono acquistate uova fresche, che dopo l'acquisto vanno conservate in cella/frigo, come riportato in etichetta.

Per le uova fresche lo stoccaggio è previsto nella cella/frigorifero, in un ripiano basso destinato, per evitare la contaminazione dei ripiani o di altri alimenti con germi patogeni potenzialmente presenti anche negli imballi esterni. Se le confezioni di uova fresche non sono stoccate su un unico bancale ad esse destinato, le stesse sono conservate sopra ad un vassoio od all'interno di sacchetti puliti.

Per semplicità si possono distinguere tre tipi di condizioni di conservazione, fatta eccezione il caso in cui siano presenti indicazioni diverse.

CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE
Temperatura ambiente, in luogo fresco, asciutto e aerato
Frigorifero a + 4° C
Congelatore a - 18° C

I prodotti alimentari deperibili sono conservati alle temperature riportate nella tabella e comunque devono essere rispettate le temperature prescritte in etichetta.

TIPO DI PRODOTTO	TEMPERATURE DI LEGGE
Insaccati e carni	+1/+3°C (max + 4°C)
Latticini, ovo prodotti refrigerati	+ 4°C
Verdure e uova fresche: cella/frigorifero verdure	+ 7 ° C
Surgelati e congelati (conservati insieme ai surgelati)	- 18 °C

Per tutti i prodotti deperibili a temperatura ambiente, è garantita la conservazione a temperature adeguate in locali idonei.

Tutte le materie prime sono immagazzinate secondo il criterio **First In - First Out**, in modo che il primo prodotto entrato in magazzino sia il primo ad essere utilizzato: questo metodo permette anche di minimizzare gli sprechi e lo scarto di prodotti scaduti.

In generale, comunque, la conservazione delle materie prime avviene in locali o aree idonee ed alle condizioni di temperature adeguate. Viene evitata la conservazione dei prodotti integri assieme ai prodotti finiti per evitare la contaminazione crociata.

Non conformità ed azioni correttive

Al momento dell'arrivo della merce l'OSA verifica quanto sopra.

- In caso di gravi non conformità il prodotto può essere respinto.
- Invece, se scaricato, deve essere separato dall'area produttiva e rispinto in magazzino apponendo cartello indicante la scritta "**PRODOTTO NON CONFORME**".

Nel momento in cui il fornitore dovesse ripetere più volte delle spedizioni non conformi, il modulo di registrazione delle non conformità, segnalerà all'azienda la scarsa affidabilità del fornitore con la conseguenza dell'eventuale sostituzione del medesimo.

È facile quindi dimostrare che ogni azienda avrà una cura particolare nello scegliere i propri fornitori, sia dal punto di vista dell'affidabilità economica, sia da quella sull'igiene dei prodotti alimentari forniti.

Registrazioni

Le eventuali non conformità riscontrate sono registrate nel **Registro delle non Conformità (Allegato I)** dove sarà descritto il problema e soprattutto l'azione correttiva adottata.

Ovviamente le non conformità registrate su apposito modulo servono, oltre che a garantire la vendita di prodotti sicuri, a consentire il monitoraggio ed il comportamento nel tempo del fornitore.

Procedura per la Gestione degli Allergeni e Intolleranze

L'assunzione di alcuni alimenti può determinare l'insorgenza di allergie e intolleranze alimentari. *L'allergia alimentare* è una reazione immediata del sistema immunitario nei confronti di particolari proteine, dette allergeni, considerate estranee dall'organismo. *L'intolleranza alimentare* è una reazione negativa ritardata (fino a 48 ore dopo) dovuta alla difficoltà dell'organismo a digerire o a metabolizzare un alimento o un suo componente.

Ai sensi di quanto disposto dalle normative vigenti in materia di ingredienti dei prodotti alimentari e di informazioni da rendere disponibili ai consumatori e precisamente in ottemperanza del **Regolamento UE n.1169/2011 del 25/11/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori**, ed alla luce della **Circolare del Ministero della Salute DGISAN 0003674-P DEL 6 Febbraio 2015 "Indicazioni sulla presenza di allergeni negli alimenti forniti alla collettività"**; la presente azienda **ISTITUTO PROFESSIONALE DI STATO PER I SERVIZI ALBERGHIERI E DELLA RISTORAZIONE PELLEGRINO ARTUSI**, per tutti i prodotti preparati o trasformati, provvede a fornire l'indicazione di eventuali ingredienti allergenici ovvero sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze, anche se presenti in quantità trascurabile, mettendo a disposizione della clientela uno specifico avviso relativo alla loro eventuali presenza nel suddetto prodotto, invitando i Clienti a rivolgersi preventivamente e direttamente agli addetti per qualsiasi informazione in merito.

Per quanto riguarda i prodotti posti in vendita e/o somministrati, gli ingredienti e gli allergeni sono evidenziati tramite un documento denominato **Menù Allergeni** contenente le schede tecniche dei prodotti alla base di ogni pietanza proposta.

Tutte le indicazioni sopra descritte sono a completa disposizione dell'utenza, che ne può liberamente consultare il contenuto.

Il personale addetto alla vendita e alla preparazione è opportunamente formato ed informato circa la presenza degli allergeni nei vari prodotti preparati e venduti in negozio e pertanto è in grado di rispondere ai quesiti della Clientela su tale argomento e di fornire la documentazione disponibile per la consultazione. In caso di eventuali dubbi è obbligatorio rivolgersi direttamente al Responsabile dell'Autocontrollo in modo da fornire al cliente informazioni corrette.

Le sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze alimentari

Tutti gli alimenti che possono potenzialmente causare allergie alimentari. Il Regolamento UE 1169/2011 ha individuato un elenco di allergeni che hanno un potenziale scientificamente accertato:

Frutta a guscio mandorle (<i>Amigdalus communis</i> L.), nocciole (<i>Corylus avellana</i>), noci (<i>Juglans regia</i>), noci di acagiù (<i>Anacardium occidentale</i>), noci di pecan [<i>Carya illinoensis</i> (Wangenh) K. Koch], noci del Brasile (<i>Bertholletia excelsa</i>), pistacchi (<i>Pistacia vera</i>), noci macadamia o noci del Queensland (<i>Macadamia ternifolia</i>) e i loro prodotti, <i>tranne per la frutta a guscio utilizzata per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.</i>		FRUTTA A GUSCIO Nuts	GLUTINE Cereals containing Wheat 	Cereali contenenti glutine (grano, segale, orzo, avena, farro, kamut o i loro ceppi ibridati) e prodotti derivati, <i>tranne: Sciroppi di glucosio a base di grano, incluso destrosio; Malto destrine a base di grano; Sciroppi di glucosio a base di orzo; Cereali utilizzati per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.</i>
Sedano e prodotti a base di sedano.		SEDANO Celery	CROSTACEI Crustaceans 	Crostacei e prodotti a base di crostacei.
Senape e prodotti a base di senape.		SENAPE Mustard	UOVA Eggs 	Uova e prodotti a base di uova. (sono comprese le uova di tutte le specie di animali ovipari)
Semi di sesamo e prodotti a base di semi di sesamo.		SEMI DI SESAMO Sesame	PESCI Fish 	Pesce e prodotti a base di pesce, <i>tranne: gelatina di pesce utilizzata come supporto per preparati di vitamine o carotenoidi; gelatina o colla di pesce utilizzata come chiarificante nella birra e nel vino.</i>
Anidride solforosa e solfiti in concentrazioni superiori a 10mg/kg o 10mg/l espressi in termini di SO2 totale da calcolarsi per i prodotti così come proposti pronti al consumo o ricostituiti conformemente alle istruzioni dei fabbricanti.		ANIDRIDE SOLFOROSA Sulphur Dioxide (Sulphites)	ARACHIDI Peanuts 	Arachidi e prodotti a base di arachidi.
Lupini e prodotti a base di lupini.		LUPINO Lupin	SOIA Soya 	Soia e prodotti a base di soia, <i>tranne: olio e grasso di soia raffinato; tocoferoli misti naturali (E306), tocoferolo D-alfa naturale, tocoferolo acetato D-alfa naturale, tocoferolo succinato D-alfa naturale a base di soia; oli vegetali derivati da fitosteroli e fitosteroli esteri a base di soia; estere di stanolo vegetale prodotto da steroli di olio vegetale a base di soia.</i>
Molluschi e prodotti a base di molluschi.		MOLLUSCHI Molluscs	LATTE Milk 	Latte e prodotti a base di latte (incluso lattosio), <i>tranne: siero di latte utilizzato per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola; lattolo.</i> (sono compresi latte bovino, caprino, ovino, e ogni tipo di prodotto da essi derivato).

Processo produttivo

L'azienda in questione esegue le seguenti attività:

- preparazione e somministrazione di bevande analcoliche e spremute di frutta;
- preparazione e cottura di brioches (farcite e non);
- preparazione e componimento di panini (farciti e non);
- preparazione di insalate.

Diagramma di Flusso e Descrizioni delle Fasi del Processo

Il diagramma di flusso dovrebbe essere costruito dal gruppo HACCP. Ogni fase all'interno dell'area specificata di attività, dovrebbe essere analizzata per la parte particolare dell'attività presa in considerazione per produrre il diagramma di flusso. Nell'applicare l'HACCP ad una certa attività, dovrebbero essere fatte considerazioni sulle fasi precedenti e successive l'attività in questione.

Il gruppo HACCP dovrebbe verificare l'attività di lavorazione confrontandola al diagramma di flusso durante tutte le fasi e tutte le ore di attività in modo da migliorare il diagramma di flusso dove appropriato.

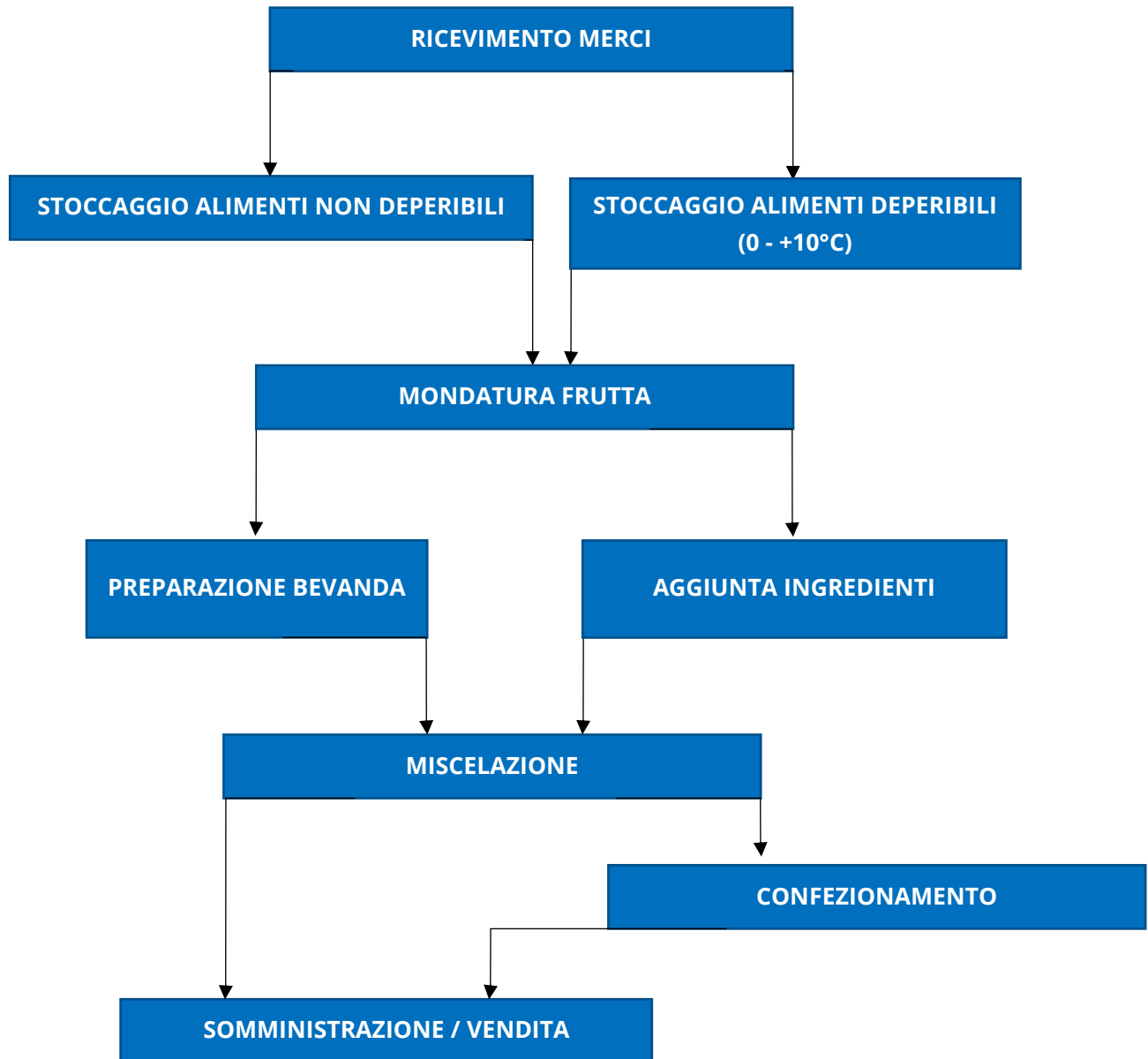
Costruire un diagramma di flusso per ogni linea di produzione significa racchiudere all'interno di alcune tappe tutte le operazioni che si effettuano durante la preparazione e lavorazione dei prodotti. Il limite di applicazione di questa razionalizzazione del processo di produzione deve essere individuato considerando l'acquisto delle materie prime fino alla vendita dei prodotti finiti.

Nel diagramma di flusso le operazioni di lavorazione sono collocate in sequenza, in modo tale da facilitare e rendere ancora più completa l'individuazione dei potenziali pericoli igienici dovuti a carenza di organizzazione e del logico svolgimento delle operazioni.

In genere i diagrammi di flusso devono riportare almeno la sequenza delle fasi della lavorazione.

Diagramma di flusso

Diagramma di flusso relativo alla preparazione e somministrazione di bevande analcoliche e spremute di frutta.



L'analisi dell'attività specifica dell'azienda ha consentito di evidenziare i punti critici da tenere sotto controllo ai fini dell'igiene dei prodotti alimentari; i "punti critici" individuati sono i seguenti:

Ricevimento merci deperibili e non deperibili

CP	
	<ul style="list-style-type: none">-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano trasportati a temperatura non adeguata.-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.-Fisico per presenza di corpi estranei.
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none">-Scelta accurata dei fornitori qualificati.-Controllo prodotto e condizioni di trasporto.-Controllo integrità delle confezioni.-Rispetto delle temperature di conservazione durante il trasporto.-Mantenimento della catena del freddo durante le fasi di trasporto e scarico merci.-Controllo etichettatura.-Igiene delle operazioni di scarico.-Corretta ed accurata movimentazione nelle fasi di scarico.-Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none">-Adeguatezza mezzo di trasporto (condizioni igieniche, assenza di promiscuità tra prodotti di diversa tipologia ed igienicamente incompatibili etc.).-Stato delle confezioni (integrità, assenza di corpi estranei etc.).-Mantenimento della catena del freddo durante le fasi di scarico merci.-Etichettatura (completezza, T.M.C. e scadenza nella norma etc.).-Lotti di produzione e corrispondenza con documento commerciale.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none">-Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia del mezzo di trasporto.-Idonee condizioni delle confezioni.-Data di scadenza - o T.M.C. - conformi.-Corretta etichettatura dei prodotti confezionati.-Tempi di sosta: <20' per i prodotti deperibili.-Temperatura dei prodotti deperibili.-Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	La merce non conforme ai requisiti stabiliti viene respinta o segregata in attesa di restituzione.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Stoccaggio / conservazione alimenti non deperibili

CP

<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari superino il limite temporale di conservazione. Contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Piano di gestione dei prodotti in deposito. -Rotazione degli alimenti. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Piano di disinfezione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Ispezione visiva di locali e merci.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia del locale. -Assenza o isolamento delle sostanze chimiche in apposito locale. -Data di scadenza - o T.M.C. - conformi. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	La merce non conforme ai requisiti stabiliti, od in caso di superamento della data di scadenza o del TMC, verrà segregata in attesa di essere tolta dalla filiera alimentare.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Stoccaggio / conservazione alimenti deperibili (0 - +10°C)

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano mantenuti a temperatura non adeguata. Superamento limite temporale di conservazione. Contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Piano di gestione prodotti in deposito. -Rotazione degli alimenti. -Rispetto delle temperature di conservazione. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle apparecchiature frigorifere. -Piano di disinfezione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Ispezione visiva di locali e merci. -Controllo giornaliero delle temperature degli apparecchi frigoriferi.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza o isolamento delle sostanze chimiche in apposito locale. -Corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere. -Rispetto delle temperature di conservazione previste. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	<p>-Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere venute a trovarsi in condizioni di anomalia.</p> <p>Per prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e conservati a T positive (0°C - 4°C):</p> <p>-se T è compresa tra 5°C e 9°C: i prodotti verranno trasferiti, temporaneamente, in un'altra apparecchiatura frigorifera, a condizione che tale trasferimento non possa determinare, da un punto di vista igienico, situazioni di pericolosa promiscuità tra tipologie di prodotti non compatibili. In tal caso si provvederebbe all'eliminazione dei prodotti alimentari che verrebbero a trovarsi in condizioni di temperatura non appropriate.</p> <p>-se T > 10°C: i prodotti alimentari verranno, cautelativamente, eliminati.</p> <p>-Tutti i prodotti alimentari, in caso di superamento della data di scadenza o del TMC verranno tolti dalla filiera alimentare.</p>
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Mondatura frutta e verdura

CP	
<p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Fisico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di terriccio o altre sostanze sulla superficie del prodotto.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Piano di disinfestazione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di sostanze chimiche nella zona lavaggio. -Assenza di corpi estranei. -Corrette procedure di manipolazione degli alimenti.
AZIONE CORRETTIVA	Ripetizione delle operazioni di lavaggio e se, necessario, eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Preparazione bevanda

CP	
<p>-Fisico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di corpi estranei.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza o isolamento delle sostanze chimiche in apposito locale. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Aggiunta ingredienti

CP	
<p>-Rischio microbiologico in caso di contaminazione crociata per contatto con altri alimenti. Si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari stazionino a temperatura non adeguata.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei contaminanti.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle temperature di conservazione. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle temperature di conservazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle apparecchiature frigorifere. -Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere. -Rispetto delle temperature di conservazione previste. -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Miscelazione bevande

CP	
<p>-Rischio microbiologico in caso di contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei contaminanti.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza o isolamento delle sostanze chimiche in apposito locale. -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

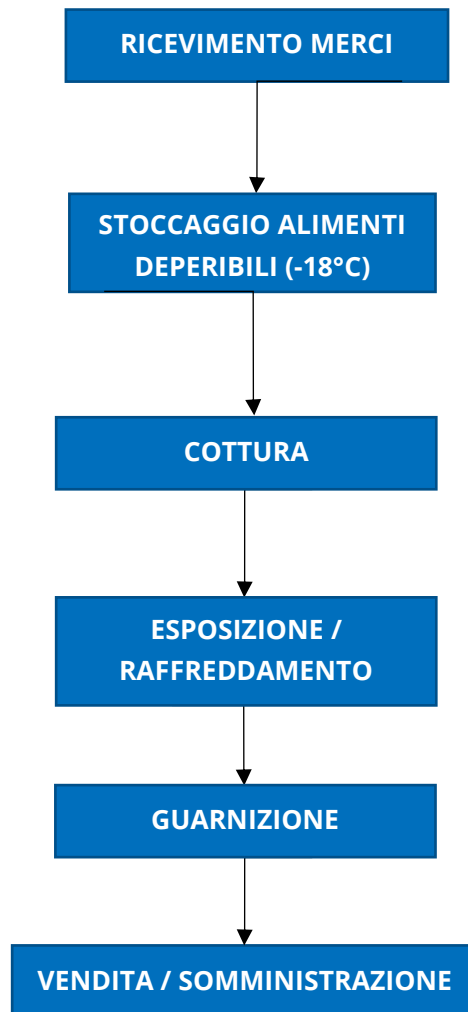
Confezionamento

CP	
<p>-Fisico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di corpi estranei.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di sostanze chimiche. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Somministrazione / vendita

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari superino il limite temporale di conservazione.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Piano di gestione dei prodotti in deposito. -Rotazione degli alimenti. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle attrezzature. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Diagramma di flusso relativo alla preparazione, cottura e somministrazione di brioches (farcite e non).



L'analisi dell'attività specifica dell'azienda ha consentito di evidenziare i punti critici da tenere sotto controllo ai fini dell'igiene dei prodotti alimentari; i "punti critici" individuati sono i seguenti:

Ricevimento merci deperibili e non deperibili

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano trasportati a temperatura non adeguata.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Scelta accurata dei fornitori qualificati. -Controllo prodotto e condizioni di trasporto. -Controllo integrità delle confezioni. -Rispetto delle temperature di conservazione durante il trasporto. -Mantenimento della catena del freddo durante le fasi di trasporto e scarico merci. -Controllo etichettatura. -Igiene delle operazioni di scarico. -Corretta ed accurata movimentazione nelle fasi di scarico. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Adeguatezza mezzo di trasporto (condizioni igieniche, assenza di promiscuità tra prodotti di diversa tipologia ed igienicamente incompatibili etc.). -Stato delle confezioni (integrità, assenza di corpi estranei etc.). -Mantenimento della catena del freddo durante le fasi di scarico merci. -Etichettatura (completezza, T.M.C. e scadenza nella norma etc.). -Lotti di produzione e corrispondenza con documento commerciale.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia del mezzo di trasporto. -Idonee condizioni delle confezioni. -Data di scadenza - o T.M.C. - conformi. -Corretta etichettatura dei prodotti confezionati. -Tempi di sosta: <20' per i prodotti deperibili. -Temperatura dei prodotti deperibili. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	La merce non conforme ai requisiti stabiliti viene respinta o segregata in attesa di restituzione.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Stoccaggio / conservazione alimenti deperibili (-18°C)

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano mantenuti a temperatura non adeguata. Superamento limite temporale di conservazione. Contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Piano di gestione prodotti in deposito. -Rotazione degli alimenti. -Rispetto delle temperature di conservazione. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle apparecchiature frigorifere. -Piano di disinfezione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Ispezione visiva di locali e merci. -Controllo giornaliero delle temperature degli apparecchi frigoriferi.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza o isolamento delle sostanze chimiche in apposito locale. -Corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere. -Rispetto delle temperature di conservazione previste: <ul style="list-style-type: none"> • -18°C surgelati. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	<ul style="list-style-type: none"> -Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere venute a trovarsi in condizioni di anomalia. Per prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e conservati a T negative (- 18°C): -se T è compresa tra -18°C e -12°C: i prodotti verranno trasferiti, temporaneamente, in un'altra apparecchiatura frigorifera in grado di assicurarne la corretta detenzione (qualora, per ragioni d'ingombro non sussistesse questa possibilità, si provvederà all'eliminazione dei prodotti alimentari che si trovino in condizioni di temperatura non appropriate). -se T > -12°C: i prodotti alimentari verranno, cautelativamente, eliminati. -Tutti i prodotti alimentari, in caso di superamento della data di scadenza o del TMC verranno tolti dalla filiera alimentare.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Cottura

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano cotti a temperatura non adeguata. Contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei contaminanti.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle apparecchiature di cottura. -Rispetto dei tempi e delle temperature di cottura. -Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Controllo giornaliero del corretto funzionamento delle attrezzature. -Controllo organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia delle attrezzature. -Corretto funzionamento delle apparecchiature di cottura. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	<ul style="list-style-type: none"> -Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature di cottura. -Eliminazione del prodotto non conforme a requisiti stabiliti.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Esposizione / raffreddamento

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari stazionino in condizioni non adeguate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto dei tempi e delle temperature di stazionamento. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

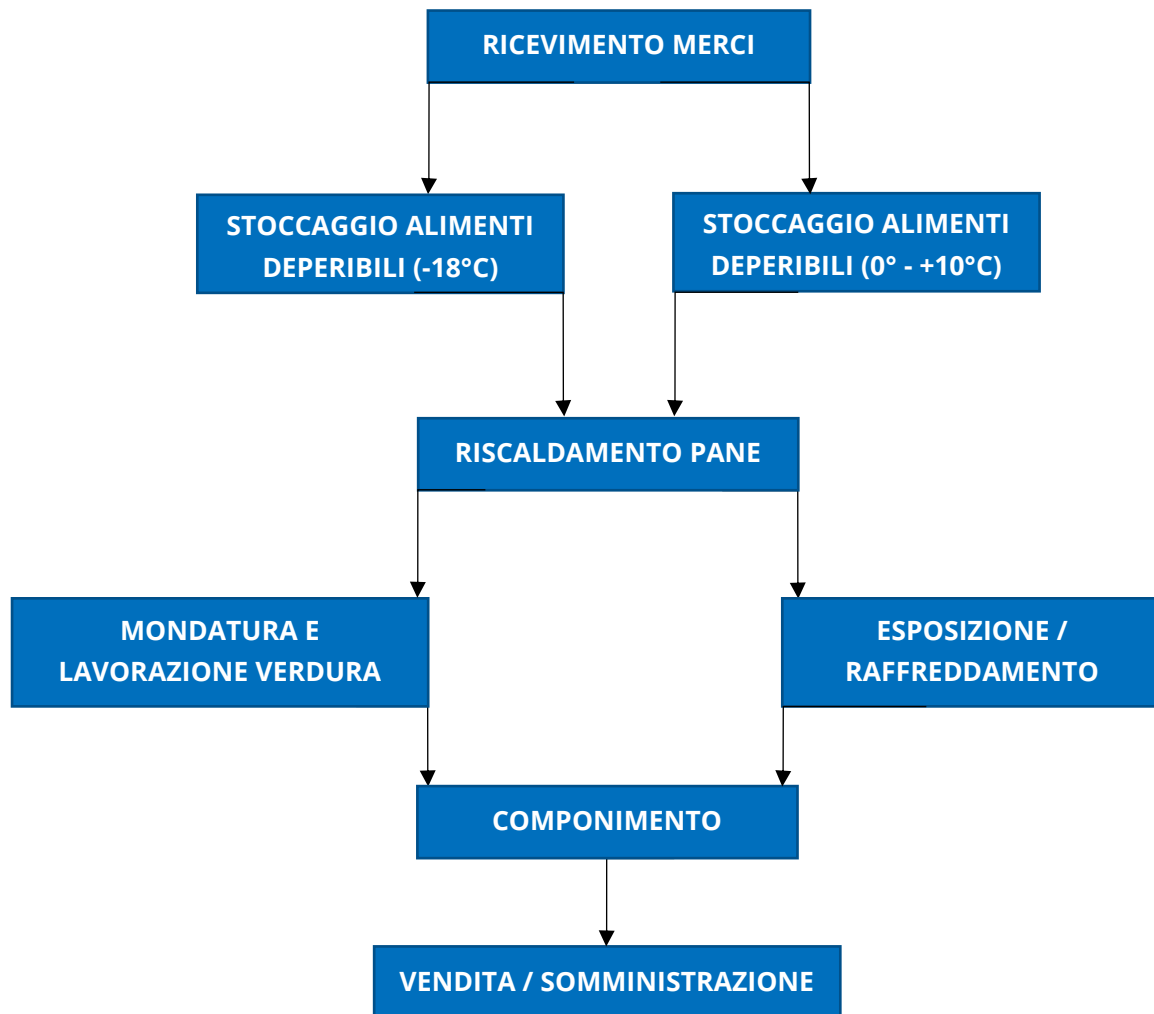
Componimento

CP	
<p>-Rischio microbiologico in caso di contaminazione crociata per contatto con altri alimenti. Si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari stazionino in condizioni non adeguate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei contaminanti.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto dei tempi e delle temperature di stazionamento. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Somministrazione / vendita

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari superino il limite temporale di conservazione.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Piano di gestione dei prodotti in deposito. -Rotazione degli alimenti. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle attrezzature. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Diagramma di flusso relativo alla preparazione, riscaldamento e componimento di panini (farciti e non);



L'analisi dell'attività specifica dell'azienda ha consentito di evidenziare i punti critici da tenere sotto controllo ai fini dell'igiene dei prodotti alimentari; i "punti critici" individuati sono i seguenti:

Ricevimento merci deperibili e non deperibili

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano trasportati a temperatura non adeguata.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Scelta accurata dei fornitori qualificati. -Controllo prodotto e condizioni di trasporto. -Controllo integrità delle confezioni. -Rispetto delle temperature di conservazione durante il trasporto. -Mantenimento della catena del freddo durante le fasi di trasporto e scarico merci. -Controllo etichettatura. -Igiene delle operazioni di scarico. -Corretta ed accurata movimentazione nelle fasi di scarico. -Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Adeguatezza mezzo di trasporto (condizioni igieniche, assenza di promiscuità tra prodotti di diversa tipologia ed igienicamente incompatibili etc.). -Stato delle confezioni (integrità, assenza di corpi estranei etc.). -Mantenimento della catena del freddo durante le fasi di scarico merci. -Etichettatura (completezza, T.M.C. e scadenza nella norma etc.). -Lotti di produzione e corrispondenza con documento commerciale.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia del mezzo di trasporto. -Idonee condizioni delle confezioni. -Data di scadenza - o T.M.C. - conformi. -Corretta etichettatura dei prodotti confezionati. -Tempi di sosta: <20' per i prodotti deperibili. -Temperatura dei prodotti deperibili. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	La merce non conforme ai requisiti stabiliti viene respinta o segregata in attesa di restituzione.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Stoccaggio / conservazione alimenti deperibili (-18°C)

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano mantenuti a temperatura non adeguata. Superamento limite temporale di conservazione. Contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Piano di gestione prodotti in deposito. -Rotazione degli alimenti. -Rispetto delle temperature di conservazione. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle apparecchiature frigorifere. -Piano di disinfezione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Ispezione visiva di locali e merci. -Controllo giornaliero delle temperature degli apparecchi frigoriferi.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza o isolamento delle sostanze chimiche in apposito locale. -Corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere. -Rispetto delle temperature di conservazione previste: <ul style="list-style-type: none"> • -18°C surgelati. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	<ul style="list-style-type: none"> -Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere venute a trovarsi in condizioni di anomalia. Per prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e conservati a T negative (- 18°C): -se T è compresa tra -18°C e -12°C: i prodotti verranno trasferiti, temporaneamente, in un'altra apparecchiatura frigorifera in grado di assicurarne la corretta detenzione (qualora, per ragioni d'ingombro non sussistesse questa possibilità, si provvederà all'eliminazione dei prodotti alimentari che si trovino in condizioni di temperatura non appropriate). -se T > -12°C: i prodotti alimentari verranno, cautelativamente, eliminati. -Tutti i prodotti alimentari, in caso di superamento della data di scadenza o del TMC verranno tolti dalla filiera alimentare.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Stoccaggio / conservazione alimenti deperibili (0 - +10°C)

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano mantenuti a temperatura non adeguata. Superamento limite temporale di conservazione. Contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Piano di gestione prodotti in deposito. -Rotazione degli alimenti. -Rispetto delle temperature di conservazione. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle apparecchiature frigorifere. -Piano di disinfezione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Ispezione visiva di locali e merci. -Controllo giornaliero delle temperature degli apparecchi frigoriferi.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza o isolamento delle sostanze chimiche in apposito locale. -Corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere. -Rispetto delle temperature di conservazione previste. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	<p>-Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere venute a trovarsi in condizioni di anomalia.</p> <p>Per prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e conservati a T positive (0°C - 4°C):</p> <p>-se T è compresa tra 5°C e 9°C: i prodotti verranno trasferiti, temporaneamente, in un'altra apparecchiatura frigorifera, a condizione che tale trasferimento non possa determinare, da un punto di vista igienico, situazioni di pericolosa promiscuità tra tipologie di prodotti non compatibili. In tal caso si provvederebbe all'eliminazione dei prodotti alimentari che verrebbero a trovarsi in condizioni di temperatura non appropriate.</p> <p>-se T > 10°C: i prodotti alimentari verranno, cautelativamente, eliminati.</p> <p>-Tutti i prodotti alimentari, in caso di superamento della data di scadenza o del TMC verranno tolti dalla filiera alimentare.</p>
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Riscaldamento pane

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano riscaldati a temperatura non adeguata. Contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei contaminanti.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle apparecchiature di riscaldamento. -Rispetto dei tempi e delle temperature di riscaldamento. -Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Controllo giornaliero del corretto funzionamento delle attrezzature. -Controllo organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia delle attrezzature. -Corretto funzionamento delle apparecchiature di riscaldamento. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	<ul style="list-style-type: none"> -Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature di riscaldamento. -Eliminazione del prodotto non conforme a requisiti stabiliti.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Esposizione / raffreddamento

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari stazionino in condizioni non adeguate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto dei tempi e delle temperature di stazionamento. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Mondatura e lavorazione verdura

CP	
<p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Fisico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di terriccio o altre sostanze sulla superficie del prodotto.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Piano di disinfestazione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di sostanze chimiche nella zona lavaggio. -Corrette procedure di manipolazione degli alimenti. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	Ripetizione delle operazioni di lavaggio e se, necessario, eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Componimento

CP	
<p>-Rischio microbiologico in caso di contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>Si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari stazionino in condizioni non adeguate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei contaminanti.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto dei tempi e delle temperature di stazionamento. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Somministrazione / vendita

CP

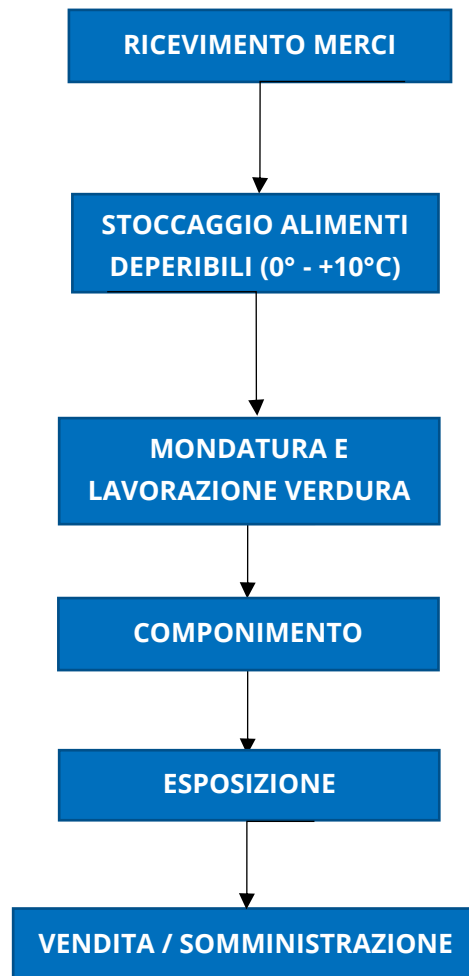
-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari superino il limite temporale di conservazione.

-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.

-Fisico per presenza di corpi estranei.

MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none">-Piano di gestione dei prodotti in deposito.-Rotazione degli alimenti.-Rispetto delle norme di buona prassi igienica.-Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione.-Rispetto delle procedure di manutenzione delle attrezzature.-Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none">-Assenza di corpi estranei.-Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Diagramma di flusso relativo alla preparazione di insalate.



Ricevimento merci deperibili e non deperibili

CP	
	<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano trasportati a temperatura non adeguata.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none">-Scelta accurata dei fornitori qualificati.-Controllo prodotto e condizioni di trasporto.-Controllo integrità delle confezioni.-Rispetto delle temperature di conservazione durante il trasporto.-Mantenimento della catena del freddo durante le fasi di trasporto e scarico merci.-Controllo etichettatura.-Igiene delle operazioni di scarico.-Corretta ed accurata movimentazione nelle fasi di scarico.-Adeguata formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none">-Adeguatezza mezzo di trasporto (condizioni igieniche, assenza di promiscuità tra prodotti di diversa tipologia ed igienicamente incompatibili etc.).-Stato delle confezioni (integrità, assenza di corpi estranei etc.).-Mantenimento della catena del freddo durante le fasi di scarico merci.-Etichettatura (completezza, T.M.C. e scadenza nella norma etc.).-Lotti di produzione e corrispondenza con documento commerciale.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none">-Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia del mezzo di trasporto.-Idonee condizioni delle confezioni.-Data di scadenza - o T.M.C. - conformi.-Corretta etichettatura dei prodotti confezionati.-Tempi di sosta: <20' per i prodotti deperibili.-Temperatura dei prodotti deperibili.-Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	La merce non conforme ai requisiti stabiliti viene respinta o segregata in attesa di restituzione.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Stoccaggio / conservazione alimenti deperibili (0 - +10°C)

CP	
	<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari siano mantenuti a temperatura non adeguata. Superamento limite temporale di conservazione. Contaminazione crociata per contatto con altri alimenti.</p> <p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none">-Piano di gestione prodotti in deposito.-Rotazione degli alimenti.-Rispetto delle temperature di conservazione.-Rispetto delle norme di buona prassi igienica.-Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione.-Rispetto delle procedure di manutenzione delle apparecchiature frigorifere.-Piano di disinfezione.-Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none">-Ispezione visiva di locali e merci.-Controllo giornaliero delle temperature degli apparecchi frigoriferi.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none">-Assenza o isolamento delle sostanze chimiche in apposito locale.-Corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere.-Rispetto delle temperature di conservazione previste.-Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	<p>-Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere venute a trovarsi in condizioni di anomalia.</p> <p>Per prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e conservati a T positive (0°C - 4°C):</p> <ul style="list-style-type: none">-se T è compresa tra 5°C e 9°C: i prodotti verranno trasferiti, temporaneamente, in un'altra apparecchiatura frigorifera, a condizione che tale trasferimento non possa determinare, da un punto di vista igienico, situazioni di pericolosa promiscuità tra tipologie di prodotti non compatibili. In tal caso si provvederebbe all'eliminazione dei prodotti alimentari che verrebbero a trovarsi in condizioni di temperatura non appropriate.-se T > 10°C: i prodotti alimentari verranno, cautelativamente, eliminati. <p>-Tutti i prodotti alimentari, in caso di superamento della data di scadenza o del TMC verranno tolti dalla filiera alimentare.</p>
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Mondatura frutta e verdura

CP	
<p>-Rischio biologico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di infestanti.</p> <p>-Fisico in quanto i prodotti possono essere contaminati per la presenza di terriccio o altre sostanze sulla superficie del prodotto.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Piano di disinfestazione. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di sostanze chimiche nella zona lavaggio. -Assenza di corpi estranei. -Corrette procedure di manipolazione degli alimenti.
AZIONE CORRETTIVA	Ripetizione delle operazioni di lavaggio e se, necessario, eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Componimento

CP	
<p>-Rischio microbiologico in caso di contaminazione crociata per contatto con altri alimenti. Si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari stazionino in condizioni non adeguate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei contaminanti.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto dei tempi e delle temperature di stazionamento. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Esposizione

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari stazionino in condizioni non adeguate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Rispetto dei tempi e delle temperature di stazionamento. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Somministrazione / vendita

CP	
<p>-Rischio microbiologico in quanto si può verificare un indebito sviluppo microbico qualora i prodotti alimentari superino il limite temporale di conservazione.</p> <p>-Chimico in quanto i prodotti possono essere contaminati attraverso il contatto con superfici e/o attrezzature non adeguatamente pulite e sanificate.</p> <p>-Fisico per presenza di corpi estranei.</p>	
MISURE PREVENTIVE	<ul style="list-style-type: none"> -Piano di gestione dei prodotti in deposito. -Rotazione degli alimenti. -Rispetto delle norme di buona prassi igienica. -Rispetto delle procedure di pulizia e sanificazione. -Rispetto delle procedure di manutenzione delle attrezzature. -Adeguate formazione del personale.
MONITORAGGIO	Controllo visivo ed organolettico.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -Assenza di corpi estranei. -Alterazioni organolettiche.
AZIONE CORRETTIVA	Eliminazione del prodotto non conforme.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Formazione del personale in materia di igiene alimentare

Al personale sono stati illustrati nel corso di una apposita riunione i seguenti argomenti:

- Igiene del personale (*vedi paragrafo specifico*);
- cause di contaminazione dei prodotti;
- influenza della temperatura;
- obbligo di attenersi alle prescrizioni vigenti in materia di salvaguardia degli alimenti;
- obbligo di curare la propria igiene personale, metodo corretto di lavarsi le mani prima di uscire dai servizi igienici;
- obbligo di utilizzare sempre in azienda gli indumenti da lavoro;
- obbligo di utilizzare uno scomparto dell'armadietto per gli abiti da lavoro, e l'altro per quelli personali;
- obbligo di astenersi dal lavoro in caso di malattia infettiva o contagiosa, e di utilizzare una mascherina di protezione in caso di raffreddore;
- obbligo di utilizzare, quando prescritte, le protezioni (guanti monouso, mascherine filtranti).

Analoga formazione verrà inoltre impartita anche al personale eventualmente assunto, prima dell'inizio del lavoro. Inoltre, tutto il personale è tenuto a seguire quanto prescritto dalla **Legge Regionale n.11/2003 - Delibera Giunta Emilia-Romagna n.342/2004**, successivamente integrata nel Regolamento CE 852/2004.

Per coloro che svolgono le seguenti attività, sono esentati da effettuare il corso di formazione igienico-alimentare, si tratta delle mansioni considerate a rischio basso (Livello 0):

1. Camerieri
2. Lavapiatti
3. Addetti all'industria conserviera
4. Addetti alla produzione delle paste alimentari secche
5. Trasportatori/magazzinieri
6. Addetti alla lavorazione e vendita prodotti ortofrutticoli, spezie, prodotti erboristici
7. Addetti alla produzione e lavorazione del vino e delle bevande
8. Addetti ai distributori automatici di alimenti e bevande
9. Tabaccai
10. Promoter
11. Addetti alle pulizie in strutture alberghiere e collettive
12. Personale sanitario o di assistenza in strutture sanitarie
13. Personale docente nelle strutture scolastiche
14. Addetti alle produzioni alimentari a rischio microbiologico nullo o con ciclo tecnologico che garantisce basso o nullo apporto microbico sul prodotto finale (torrefazione caffè, tostatura frutta secca, oleifici, produzione miele, produzione caramelle e affini, lavorazione e confezionamento funghi freschi e secchi, ...)
15. Addetti alla vendita del pesce
16. Addetti all'imballaggio delle uova
17. Addetti alle sagre e feste popolari in cui si effettua preparazione e somministrazione in loco di alimenti, ad eccezione di un responsabile appositamente identificato per ogni Associazione o Ente che esercita tali attività nell'ambito della manifestazione.

Per tutte le altre mansioni classificate in base al livello di rischio in **medio rischio** e **alto rischio** è invece previsto l'obbligo di ottenere l'ATTESTATO DI FORMAZIONE. **Mansioni a medio rischio (Livello 1):**

1. Baristi (ad esclusione della sola somministrazione di bevande)
2. Fornai e addetti alla produzione di pizze, piadine e analoghi
3. Addetti alla vendita di alimenti sfusi esclusi ortofruttili
4. Personale addetto alla somministrazione/porzionamento dei pasti nelle strutture scolastiche e socio-assistenziali
5. Il responsabile per le sagre e feste popolari per ogni associazione che esercita somministrazione di alimenti

Mansioni ad alto rischio (Livello 2):

1. Cuochi (ristorazione collettiva, scolastica, aziendale, centri di produzione pasti, ristoranti e affini, rosticcerie)
2. Pasticceri;
3. Gelatai (produzione)
4. Addetti alle gastronomie (produzione e vendita)
5. Addetti alla produzione di pasta fresca
6. Addetti alla lavorazione del latte e dei formaggi, esclusi addetti alla stagionatura e mungitori
7. Addetti alla macellazione, sezionamento, lavorazione, trasformazione e vendita (con laboratorio cibi pronti) delle carni, del pesce e dei molluschi
8. Salumieri
9. Addetti alla produzione di ovoprodotti (escluso imballaggio)

Allegato al presente documento è previsto un elenco aggiornato con il personale presente e le attestazioni di "alimentarista" rilasciata dall'Az. U.S.L. o studio professionale accreditato, presenti sul territorio (ALLEGATO VI).

Igiene del Personale

Questo paragrafo ha la funzione di ricordare a tutti le misure e cautele necessarie per assicurare l'igienicità dei prodotti che l'Azienda tratta e distribuisce; l'igiene è infatti una necessità riconosciuta normalmente, e tutelata da precise norme di legge. L'infrazione alle norme di legge sull'igiene degli alimenti potrebbe anche provocare la chiusura, temporanea o definitiva, dell'esercizio e la perdita del lavoro per tutti.

Gli alimenti che trattiamo possono essere contaminati da varie fonti, come la polvere, gli insetti, i topi, ed una enorme quantità di microrganismi: batteri, virus, funghi eccetera, i quali sono spesso trasportati dall'uomo che può trasferirli agli alimenti.

Ambienti di lavoro

- Per combattere la polvere è necessario evitare, quando possibile, di spalancare le finestre, e lavare accuratamente pavimenti e piani di lavoro. L'uso della scopa a mano è vietato, in quanto la polvere inevitabilmente sollevata ricade poi sugli oggetti.
- Mosche, altri insetti volanti e roditori sono tenuti lontani dalle apposite reticelle alle finestre; queste reticelle devono essere pulite regolarmente, ed eventuali danni devono essere immediatamente segnalati.
- La presenza di topi non è mai stata riscontrata in Azienda; chi dovesse trovarne traccia (escrementi, materiale lacerato o rosicchiato) deve immediatamente farlo presente per gli opportuni provvedimenti di derattizzazione.
- I recipienti per rifiuti devono sempre essere chiusi con gli appositi coperchi, e non spostati dal posto loro assegnato.

Attrezzature di lavoro

- Macchinari, attrezzature, stoviglie, coltelleria, pentolame, devono essere accuratamente lavati dopo ogni uso e disinfettati secondo le procedure già illustrate.
- Quando non utilizzati, devono essere custoditi negli appositi cassetti o armadi; quelli fissi (affettatrice e simili) devono essere sciacquati prima dell'uso per allontanarne la polvere.
- I bicchieri devono essere tenuti capovolti, ed il panno sottostante deve essere sempre pulito.

Indumenti da lavoro

- Il personale che manipola alimenti è tenuto ad indossare gli indumenti da lavoro in dotazione ed il copricapo che deve contenere i capelli; al termine del lavoro gli indumenti devono essere riposti in uno scomparto dell'armadietto, separato da quello che contiene gli indumenti personali.
- È vietato lavorare senza scarpe, o a torso nudo.

Igiene della persona

- È la condizione indispensabile per evitare contaminazioni dei prodotti, in quanto l'uomo può trasferire sugli alimenti la carica batterica contenuta sulle proprie mani.
- Anelli, bracciali, orologi: devono essere tolti prima dell'inizio del lavoro, in quanto impediscono una completa pulizia delle mani e dei polsi.
- Unghie: devono essere ben curate e tenute corte e senza smalto.
- Creme cosmetiche o protettive possono essere utilizzate solo a condizione che siano completamente assorbite dalla pelle prima dell'inizio del lavoro.

- Prima dell'inizio del lavoro, e con molta frequenza nella giornata, si devono lavare accuratamente le mani; questa operazione deve essere ripetuta quando si cambia tipo di lavorazione o di alimento trattato, in particolare dopo aver toccato verdure crude, funghi, frutta, pollame, uova.
- Prima di uscire dal bagno è obbligatorio lavarsi le mani con la procedura indicata nell'apposito cartello.
- In caso di malattia infettiva o contagiosa è obbligatorio astenersi dal lavoro, ed in caso di raffreddore è necessario utilizzare una mascherina di protezione.
- I dispositivi di protezione (guanti monouso, mascherine filtranti) messi a disposizione dall'Azienda devono essere utilizzati secondo le prescrizioni di volta in volta specificate.

Procedura raccomandata per il lavaggio delle mani

1. Verificare il materiale necessario: ossia assicurarsi che sapone liquido, spazzolino per unghie, asciugamani di carta siano disponibili.
2. Bagnare mani ed avambracci con acqua corrente intorno a 45 °C.
3. Applicare il detergente in quantità idonea sulle mani e sullo spazzolino, per produrre una schiuma sufficiente, sfregare e spazzolare energicamente le unghie, le dita, il dorso ed il palmo della mano (l'azione meccanica dello spazzolino facilita il distacco dello sporco, ed il suo passaggio nella schiuma).
4. Sciacquare abbondantemente mani ed avambracci, sempre con acqua abbastanza calda.
5. Prelevare una nuova dose di detergente, lavare nuovamente le mani formando una abbondante schiuma e sfregando particolarmente le zone meno accessibili (per esempio lo spazio fra le dita).
6. Allontanare tutta la schiuma con un secondo abbondante risciacquo.
7. Asciugarsi con gli appositi asciugamani di carta, che saranno poi gettati nel cestino.

Le norme igieniche che precedono rappresentano le istruzioni operative dell'Azienda, e tutto il personale è tenuto a rispettarle scrupolosamente per migliorare gli standard igienici aziendali. Eventuali infrazioni saranno seguite dalle sanzioni disciplinari previste dalla contrattazione collettiva.

Verbale firma per l'informazione e la formazione del personale in regime alimentare

COGNOME	NOME	MANSIONE SPECIFICA	RUOLO RICOPERTO	DATA RILASCIO ATTESTATO ALIMENTARISTA

Rintracciabilità

Normativa sulla rintracciabilità

Il concetto della rintracciabilità o tracciabilità di filiera si inquadra nell'attuale dibattito tecnico e politico sulla sicurezza alimentare e sui relativi strumenti per garantirla.

Ogni azienda operante nella trasformazione e commercializzazione dei prodotti alimentari, mangimi e delle bevande deve attuare, per adempiere alle prescrizioni comunitarie di cui al **Regolamento (CE) n. 178/2002**, delle procedure aziendali atte a garantire la "rintracciabilità" dei loro prodotti.

Il **primo comma** dell'articolo 18 definisce l'estensione della rintracciabilità:

- **oggetto:** alimenti, mangimi, materie prime agricole (ivi compresi gli animali) e ogni altra sostanza destinata a far parte dell'alimento o mangime (es. ingredienti, additivi);
- **soggetti obbligati:** tutti gli operatori che entrano in contatto con i materiali sopraindicati, lungo l'intera filiera produttiva (produzione agricola primaria; trasformazione; distribuzione).

Il **secondo comma** stabilisce un primo obbligo, a carico di tutti i soggetti obbligati: essere in grado di individuare i propri fornitori di materie prime, vale a dire: chi abbia fornito cosa.

Il **terzo comma** dell'articolo 18 definisce un secondo obbligo, a carico dei soggetti obbligati: essere in grado di individuare gli operatori economici a cui hanno consegnato i propri prodotti, vale a dire: chi ha ricevuto quali prodotti.

Procedure di verifica rintracciabilità

Essendo l'azienda in oggetto **in regime di semplificazione del sistema HACCP**, per la rintracciabilità dei prodotti somministrati, viste le sue dimensioni e la tipologia di impresa all'interno del settore alimentare, vengono conservate le fatture e/o bolle di accompagnamento da cui è possibile risalire ad eventuali prodotti non conformi.

Tale documentazione viene tenuta all'interno dell'attività, per i prodotti sfusi, per tutta la permanenza del prodotto; per i prodotti confezionati la documentazione viene mantenuta per tutto il periodo obbligatorio, per questioni fiscali.

TIPOLOGIA	TEMPI DI CONSERVAZIONE DOCUMENTAZIONE
PRODOTTI FRESCHI (prodotti di panetteria / pasticceria, ortofrutticoli)	3 Mesi
PRODOTTI "da consumarsi entro il ..."	6 Mesi successivi alla data di conservazione
PRODOTTI "da consumarsi preferibilmente entro..."	12 Mesi successivi alla data di conservazione consigliata
Tutti gli altri PRODOTTI	2 Anni successivi

Nel caso si venga a conoscenza di prodotti non idonei si provvederà immediatamente a ritirarli sia essi che le preparazioni a base di questi.

Tali prodotti verranno smaltiti tramite apposito cassonetto a pedale; in tal caso non viene effettuata, ai sensi della Circolare n. 11 del 7 agosto 1998, **nessuna comunicazione** alle autorità competenti.

Verrà immediatamente informato il fornitore della merce non idonea e, se possibile tutti i clienti che hanno acquistato il prodotto. In ogni caso si provvederà, comunque, a farne immediatamente comunicazione all'Az. U.S.L. competente.

Nel sistema HACCP per ogni CCP devono essere sviluppate delle specifiche azioni correttive in modo da correggere le deviazioni quando si verificano.

Le azioni devono garantire che il CCP è stato riportato sotto controllo. Le azioni prese devono anche includere adatte disposizioni relative al prodotto alterato. Le deviazioni e le disposizioni date per il prodotto devono essere documentate nel sistema di registrazione da conservare dell'HACCP.

Le azioni correttive devono essere intraprese anche quando i risultati del monitoraggio indicano al CCP una tendenza verso perdite di controllo. L'azione dovrebbe essere intrapresa per riportare il processo in controllo prima che la deviazione conduca ad un pericolo per la sicurezza.

Descrizione della procedura per la Rintracciabilità del prodotto

1.SCOPO: la procedura ha lo scopo di garantire l'identificazione e la rintracciabilità del prodotto al fine di risalire al prodotto non conforme.

2.RESPONSABILE: il responsabile del sistema di Rintracciabilità è identificato come il Responsabile dello stesso Manuale di Autocontrollo Alimentare, nella figura di **MATASSONI IOLE** e, in sua sostituzione, **PRAMPOLINI ELISA**.

3.DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ: verifica mensile del registro dei fornitori; identificazione dei lotti tramite bolle di accompagnamento conservate in azienda.

4.REGISTRAZIONE: Registro delle non Conformità (Allegato I).

Nel D.P.R. 14 gennaio 1997 n. 54, al capitolo 13, punto 2, comma g) si attribuisce al responsabile di un'azienda di produzione la responsabilità di predisporre un sistema di autocontrollo che, in caso di pericolo immediato per la salute, consenta il ritiro dal mercato dei prodotti ottenuti in condizioni tecnologiche simili.

L'identificazione dei lotti di prodotti deve riguardare la data di produzione e vendita da associare eventualmente alle materie prime impiegate.

Rintracciabilità a monte

In questa realtà lavorativa, l'O.S.A. possiede un elenco completo dei fornitori di **ingredienti/prodotti/imballi/M.O.C.A.** con indicate tutte le informazioni necessarie per rintracciare gli stessi:

- ragione sociale;
- indirizzo;
- P.IVA;
- recapito telefonico del referente della rintracciabilità.

L'O.S.A., conserva presso la sede operativa dell'attività (a disposizione degli organi di vigilanza in una cartellina dedicata) e per un congruo periodo di tempo, le informazioni relative ai fornitori e al prodotto/ingrediente ricevuto:

- copia di DdT;
- fatture commerciali;
- bolle di consegna;
- ecc.

Per tutti i M.O.C.A. (Materiali e Oggetti destinati al Contatto con Alimenti) è possibile risalire al fornitore grazie alle fatture di consegna conservate.

Inoltre, al fine di facilitare la rintracciabilità e quindi l'identificazione dell'alimento risultato non conforme, viene usato un software aziendale denominato: "**ARGO MAGAZZINO**". Esso infatti, tra le altre funzioni, consente la registrazione di tutte le informazioni utili per la precisa classificazione dell'articolo (n. scheda, cod. articolo, descrizione, dettaglio, categoria e sottocategoria merceologica, codice attribuito dal fornitore).

Sintesi: la corretta procedura per il ritiro e il richiamo

Se un operatore del settore alimentare ritiene o ha motivo di ritenere che un alimento da lui prodotto, trasformato, lavorato o distribuito non sia conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti e l'alimento non si trovi più sotto il controllo immediato di tale operatore del settore alimentare, esso deve avviare immediatamente procedure per ritirarlo e informarne le autorità competenti.

Se il prodotto è sotto il controllo diretto dell'operatore, non viene imposto l'obbligo di informare le autorità competenti (AUSL).

Ritiro:

"Indica qualsiasi misura volta a impedire la distribuzione e l'esposizione di un prodotto pericoloso, nonché la sua offerta al consumatore".

Il ritiro, quindi, prevede tutte quelle misure obbligatorie volte a impedire la distribuzione di un prodotto non idoneo al consumo.

In questo caso, quindi, il prodotto pericoloso non ha ancora raggiunto il consumatore in quanto è stato bloccato nelle fasi antecedenti la sua vendita e il suo consumo.

La procedura di ritiro perciò si verificherà tra operatori che operano nelle fasi che precedono la vendita e quindi l'acquisto da parte del consumatore finale. La procedura può essere attivata nei seguenti casi:

Non conformità dei PRODOTTI IN INGRESSO:

1. L'O.S.A. rendendosi conto della possibile pericolosità di un prodotto ricevuto procede all'identificazione della tipologia di prodotto e del fornitore coinvolti tramite i documenti di trasporto e le registrazioni sul materiale entrante; esamina i documenti commerciali di riferimento ed analizza anche le informazioni ricevute circa la natura del rischio identificato, al fine di valutare se esso possa essere esteso ad eventuali prodotti di tipologia diversa provenienti dal medesimo fornitore.
2. In questa fase, individuati i prodotti non rispondenti ai requisiti igienico sanitari previsti, l'O.S.A. isola i prodotti in questione dal resto delle derrate alimentari idonee, identificandoli con un apposito cartello riportante la dicitura "PRODOTTI NON CONFORMI"; procede inoltre a verificare se le MP ed ingredienti coinvolti siano stati utilizzati in produzione, e rintraccia in tal caso i lotti ottenuti.
3. Quindi, procede contestualmente a trasmettere avviso scritto al fornitore per segnalare la natura del rischio identificato e la/le tipologie di prodotto coinvolto, ed a richiedere i necessari chiarimenti in merito.

Segnalazione di non conformità rilevata nelle **fasi successive del processo produttivo relativa ai PRODOTTI IN USCITA ovvero a seguito di analisi microbiologiche e chimiche interne (quando ritenuto necessario):**

1. L'O.S.A., rendendosi conto dell'utilizzo in fase produttiva di prodotti non conformi, procede alla segnalazione della merce coinvolta tramite gli identificativi del prodotto in uscita (tipologia, n° di lotto, documento di trasporto), all'identificazione del prodotto coinvolto ed alla sua storia produttiva, analizza le informazioni ricevute circa la natura del rischio identificato al fine di valutare se esso possa essere esteso ad eventuali prodotti di tipologia diversa e della medesima provenienza.

2. Quindi provvede a segregare i prodotti non idonei identificandoli e segnalandoli con apposito cartello in attesa di disposizioni ovvero procederà allo smaltimento di tutti i prodotti incerti o su cui si ha, eventualmente, dubbio.
3. Sulla base degli identificativi dei prodotti precedentemente individuati, l'O.S.A. procede all'identificazione degli utenti finali ai quali il prodotto è stato eventualmente consegnato utilizzando come documento di riferimento le stampe degli ordini effettuati e provvedendo, immediatamente, alla segnalazione degli estremi dei prodotti da ritirare, disponendo, nel medesimo tempo, le modalità del loro ritiro e le eventuali disposizioni cautelative temporanee da adottarsi presso gli utenti finali; le segnalazioni devono essere effettuate in forma ufficiale (fonogramma o fax), conservandone idonee registrazioni cartacee.
4. Qualora non tutti gli utenti finali fossero immediatamente contattabili, o non esistessero i sicuri presupposti a garanzia dell'avvenuto ritiro dal consumo delle merci coinvolte, si provvederà alla comunicazione immediata di tutti i dati disponibili alla A.S.L. di competenza del cliente.
5. Infine, resta a disposizione delle Autorità competenti qualora fosse necessario collaborare per arginare la distribuzione del prodotto non idoneo, mettendo a disposizione le documentazioni specifiche ovvero tutto ciò che sarà necessario per dimostrare di aver applicato le misure più corrette per arginare l'emergenza.

Richiamo:

"Indica le misure volte ad ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso che il fabbricante o il distributore ha già fornito o reso disponibile ai consumatori".

Se il prodotto può essere arrivato al consumatore, l'operatore informa i consumatori in maniera efficace e accurata del motivo del richiamo e ritiro e, se necessario, richiama i prodotti già forniti al consumatore, quando altre misure non siano sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute".

Un altro scenario possibile è quello in cui l'O.S.A., rendendosi conto che **uno o più dei suoi prodotti, non più sotto il suo possesso, non siano idonei al consumo:**

- Avvisa i propri utenti finali contattandoli telefonicamente ed inviando una comunicazione tramite email e/o fax e per i clienti intesi come consumatori finali pubblicando sul proprio sito web o social network la comunicazione di ritiro (indicando lotto e data di scadenza).

Potrebbe poi succedere che sia il **consumatore finale a segnalare e/o reclamare** la non conformità dei prodotti acquistati.

1. In questo caso viene verificata l'eventuale presenza di giacenze di tali prodotti nei propri magazzini o l'eventuale loro utilizzo nei prodotti in lavorazione e nel caso si procede alla loro segregazione e identificazione.
2. Viene attivato il sistema di avvisi alle autorità competenti, eventuali suoi fornitori e i consumatori finali.

La comunicazione di richiamo deve avere informazioni specifiche e precise.

In tal senso, l'O.S.A., comunicherà le seguenti informazioni sulla base dei contenuti minimi individuati dalla Nota del Ministero della Salute del 31 Maggio 2016 utilizzando apposito modulo.

- Nome del prodotto
- Marchio
- Ragione sociale del produttore-distributore
- Lotto produttivo e data di scadenza/TMC
- Sede di stabilimento
- Descrizione peso/volume unità di vendita
- Istruzioni al consumatore per la gestione del prodotto acquistato, nonché ulteriori eventuali (numero verde, indirizzo email)
- Motivo del richiamo con descrizione precisa del pericolo e senza indicazioni quali "Prodotto non conforme", o "prodotto non idoneo al consumo"
- Fotografia del prodotto all'atto di acquisto

Inoltre, in base alla gravità della non conformità dell'alimento da richiamare, verrà data tempestiva comunicazione utilizzando i mezzi di comunicazioni più idonei in base al livello di distribuzione raggiunto (locale, regionale, nazionale ovvero estero) consistenti in mezzi stampa, Tv e sempre attraverso la pubblicazione sul sito web dell'O.S.A.

Quindi, l'O.S.A. provvede a notificare il problema alla AUSL competente per il territorio e al Fornitore il prima possibile, rimanendo in attesa delle indicazioni da parte dell'autorità competente.

Considerato inoltre che, al fine di garantire un più ampio e tempestivo accesso alle informazioni ai consumatori, è stata resa possibile la pubblicazione dei richiami sul sito web del Ministero direttamente da parte delle Regioni o, su disposizione regionale, da parte delle Ausl.

Pertanto, in tutti i casi in cui venga disposto il richiamo, l' O.S.A. scaricherà dal sito del Ministero l'apposito modello che compilato verrà trasmesso alla ASL competente per territorio.

La ASL a sua volta, valutata l'appropriatezza, provvederà, se delegata dalla Regione, a pubblicare sul sito del Ministero il modello, compilato dall'O.S.A. ovvero sarà la Regione a provvedere direttamente alla pubblicazione sul sito del Ministero.

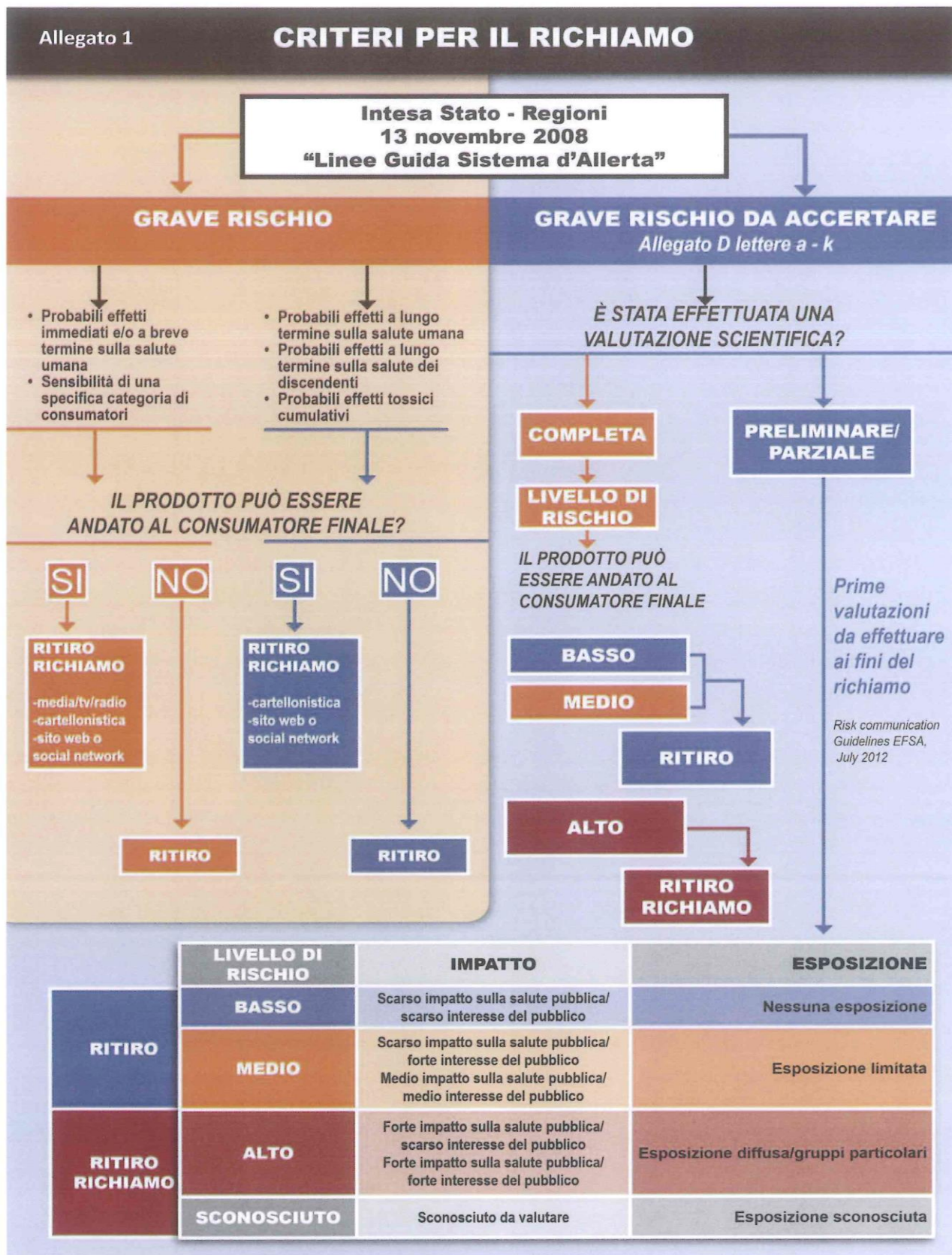
L'O.S.A. dovrà dare tempestiva informazione delle procedure attuate di ritiro del prodotto e delle motivazioni entro le 24 ore fornendo, inoltre, la lista di distribuzione dei clienti, se ceduto ad altri rivenditori.

Il numero di telefono da contattare per le comunicazioni con l'Az. U.S.L. competente per il territorio è:

AUSL RIOLO TERME (Via Tarlombani n. 10 - 48025 Riolo Terme)

Dipartimento di IGIENE e SANITÀ PUBBLICA - Tel.: 0544 286682

In linea generale verrà osservata la procedura indicata dalla Nota del Ministero della Salute all'Allegato 1:



Indicazioni su Coronavirus

Circolare buone prassi di comportamento per prevenzione malattie infettive

Facendo seguito alle circolari ministeriali n.1997 del 22/01/2020 e n.2302 del 27/02/2020, si riporta un breve riassunto di quanto indicato come misure di prevenzione e protezione per il controllo delle infezioni trasmesse per via aerea, droplets (goccioline sospese in aria) e contatto negli ambienti non sanitari.

	PULIZIA DELLE SUPERFICI	IGIENE PERSONALE
AMBIENTI NON SANITARI	<p>Si raccomanda la pulizia e disinfezione degli ambienti e di tutte le superfici di contatto a rischio come bagni, spogliatoi, mense ed in generale i luoghi in cui è possibile l'assembramento di personale.</p> <p>Successivamente alla pulizia con detergenti comuni, al fine di garantire un buon grado di disinfezione, devono essere impiegati prodotti a base di cloro 1% (candeggina). Per le superfici che non possono entrare in contatto con il cloro, causa danneggiamento, devono essere impiegati prodotti a base di alcool minimo 70%.</p> <p>Assicurare la ventilazione dei locali durante l'utilizzo dei prodotti da pulizia e disinfezione ed impiegare DPI quali mascherina FFP2, guanti monouso ed indumenti a perdere.</p> <p>Si raccomanda un'attenta pulizia delle superfici a maggior rischio di contatto come, porte, maniglie, finestre e muri.</p> <p>Lavare gli indumenti frequentemente, in lavatrice ad alta temperatura (se possibile) o con un disinfettante specifico.</p>	<p>L'igiene delle mani ed in generale le buone prassi di igiene personale sono il primo metodo di prevenzione dalle infezioni trasmissibili tramite via aerea, droplets (goccioline) e contatto con oggetti/superfici potenzialmente contaminate.</p> <p>Lavarsi sempre le mani con acqua e sapone se disponibili, ricordandosi di massaggiare la soluzione acqua/sapone per almeno 1 minuto, avendo cura di togliere monili e di pulire con attenzione particolare le unghie.</p> <p>Se ciò non è possibile, dotarsi di dispenser erogatori di soluzione alcoolica e procedere con il frizionamento alcoolico di disinfezione.</p> <p>È strettamente indicato di non stare nelle vicinanze di soggetti affetti da infezioni del sistema respiratorio acute.</p> <p>Utilizzare fazzoletti monouso da gettare dopo l'utilizzo.</p> <p>Non starnutire o tossire nelle mani, ma nell'incavo del braccio (gomito).</p> <p>Cercare di mantenersi ad una certa distanza dai propri interlocutori, soprattutto se tossisco/starnutiscono o se hanno febbre.</p>

Laboratorio regionale Emilia-Romagna per diagnosi molecolare SARS-CoV-2

EMILIA- ROMAGNA	Centro di Riferimento Regionale per le Emergenze Microbiologiche (CRREM) UOC di Microbiologia, Policlinico di S. Orsola	Via Massarenti, 9 Bologna	dal lunedì al venerdì previo accordo telefonico al numero 051 2144316 sabato, domenica e festivi previo accordo telefonico numero 334 6598473	Prof.ssa Maria Carla Re Tel 051 214 4510 Cell 349 6129380
	Dipartimento di Medicina e Chirurgia Laboratorio di Igiene e Sanità Pubblica Università di Parma	via Volturino, 39 43125 Parma	dal lunedì al venerdì previo accordo telefonico al numero cellulare di riferimento 334 3190422	Prof.ssa Paola Affanni Cell. 346 6080287 Prof.ssa Maria Eugenia Colucci Cell. 349 7786719

Inoltre, occorre tassativamente:

- evitare di toccarsi occhi, naso e bocca con le mani se presenti febbre, tosse o difficoltà respiratorie e se si è viaggiato di recente in Cina o se si è stati in stretto contatto con una persona ritornata dalla Cina e affetta da malattia respiratoria.
- se si presenta febbre, tosse o difficoltà respiratorie e si è viaggiato di recente in Cina o se si è stato in stretto contatto con una persona ritornata dalla Cina e affetta da malattia respiratoria **DEVE ESSERE SEGNALATO AL NUMERO GRATUITO 1500, ISTITUITO DAL MINISTERO DELLA SALUTE.**
- Rimangono comunque attivi i numeri d'emergenza quali **112 - 118** in caso di segnalazioni, casi sospetti o urgenza.

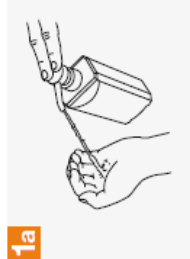
Esistono diverse cause di malattie respiratorie e il nuovo coronavirus può essere una di queste. Se si hanno sintomi lievi e non si è stati recentemente in Cina, rimanere a casa fino alla risoluzione dei sintomi applicando le misure di igiene, che comprendono l'igiene delle mani (lavare spesso le mani con acqua e sapone o con soluzioni alcoliche) e delle vie respiratorie (starnutire o tossire in un fazzoletto o con il gomito flesso, utilizzare una mascherina e gettare i fazzoletti utilizzati in un cestino chiuso immediatamente dopo l'uso e lavare le mani).

Consultate il sito del governo - Ministero della Salute <http://www.salute.gov.it/nuovocoronavirus> per avere tutti gli aggiornamenti in tempo reale.

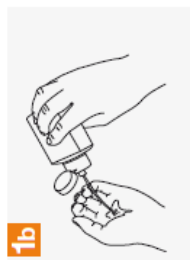
Come frizionare le mani con la soluzione alcolica?

USA LA SOLUZIONE ALCOLICA PER L'IGIENE DELLE MANI!
LAVALE CON ACQUA E SAPONE SOLTANTO SE VISIBILMENTE SPORCHE!

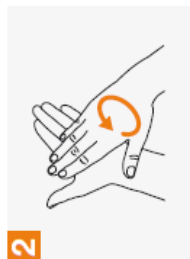
 Durata dell'intera procedura: 20-30 secondi



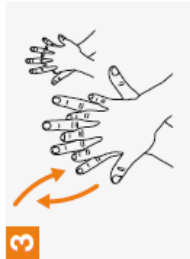
1a Versare nel palmo della mano una quantità di soluzione sufficiente per coprire tutta la superficie delle mani.



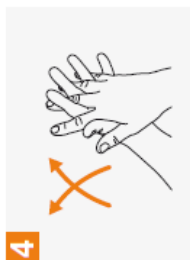
1b frizionare le mani palmo contro palmo



2 frizionare le mani palmo contro palmo



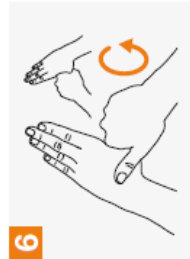
3 il palmo destro sopra il dorso sinistro intrecciando le dita tra loro e viceversa



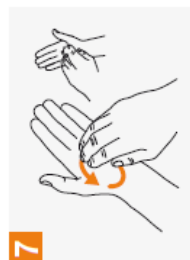
4 palmo contro palmo intrecciando le dita tra loro



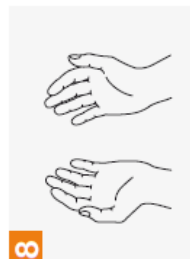
5 dorso della dita contro il palmo opposto tenendo le dita strette tra loro



6 frizione rotazionale del pollice sinistro stretto nel palmo destro e viceversa




7 frizione rotazionale, in avanti ed indietro con le dita della mano destra strette tra loro nel palmo sinistro e viceversa



8 ...una volta asciutte, le tue mani sono sicure.

Come lavarsi le mani con acqua e sapone?

LAVA LE MANI CON ACQUA E SAPONE, SOLTANTO SE VISIBILMENTE SPORCHE! ALTRIMENTI, SCEGLI LA SOLUZIONE ALCOLICA!

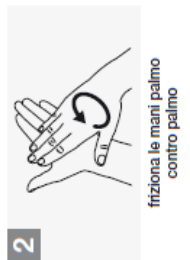
 Durata dell'intera procedura: 40-60 secondi



0 Bagna le mani con l'acqua



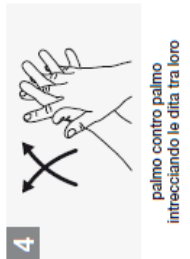
1 applica una quantità di sapone sufficiente per coprire tutta la superficie delle mani



2 frizione le mani palmo contro palmo



3 il palmo destro sopra il dorso sinistro intrecciando le dita tra loro e viceversa



4 palmo contro palmo intrecciando le dita tra loro



5 dorso delle dita contro il palmo opposto tenendo le dita strette tra loro



6 frizione rotazionale del pollice sinistro stretto nel palmo destro e viceversa



7 frizione rotazionale, in avanti ed indietro con le dita della mano destra strette tra loro nel palmo sinistro e viceversa



8 Risciacqua le mani con l'acqua



9 asciuga accuratamente con una salvietta monouso



10 usa la salvietta per chiudere il rubinetto



11 ...una volta asciutte, le tue mani sono sicure.

Come indossare i DPI

<p>I DPI devono essere indossati nel seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Camice2. Maschera o facciale filtrante3. Occhiali protettivi o schermo4. Igiene mani5. Guanti.	<p>I DPI devono essere rimossi nel seguente ordine:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Guanti2. Camice3. Igiene mani3. Occhiali protettivi o schermo4. Maschera o facciale filtrante5. Igiene mani
---	--

La mascherina, il facciale o gli occhiali protettivi devono essere usati per proteggere le mucose degli occhi, naso e bocca. Le mascherine sono inoltre indicate per contenere le goccioline provenienti dal cavo oro-rinofaringeo di chi le indossa.

La mascherina chirurgica deve essere indossata nel modo seguente:

- coprire con la mascherina naso, bocca e mento;
- regolare la barretta sul naso per aumentare l'adesione al volto;
- assicurare la maschera con il laccio o gli elastici.

La mascherina chirurgica o il facciale filtrante devono essere rimossi manipolando solo i lacci (prima l'inferiore e poi il superiore) o gli elastici, evitando di toccare la parte anteriore.

- Devono essere eliminati, dopo l'uso, in sacchi appositi che devono essere chiusi e gettati subito dopo.
- Gli occhiali protettivi indossati in combinazione con la mascherina forniscono una barriera di protezione alle mucose degli occhi, del naso e della bocca dal contatto con patogeni trasmissibili.
- Devono essere indossati senza toccare lo schermo o le lenti.
- Gli occhiali di protezione devono essere indossati sopra gli occhiali da vista.

I DPI riutilizzabili dopo l'uso devono essere detersi e disinfettati.

Per quanto riguarda i guanti, principalmente impiegati nelle operazioni di pulizia, devono essere tolti avendo cura di non toccarne la parte esterna e se possibile, prima di levarli passarli con una soluzione disinfettante (alcolica). Subito dopo deve essere comunque eseguita l'igiene delle mani.

Verificato e Approvato

Datore di Lavoro: MATASSONI IOLE

Responsabile HACCP: MATASSONI IOLE

**Sostituto Responsabile
HACCP:** PRAMPOLINI ELISA

Il presente Documento è stato letto a tutti i lavoratori dell'azienda come aggiornamento della formazione del personale in relazione alle relative mansioni.

Allegati

A titolo esemplificativo vengono indicate le schede utilizzate per il monitoraggio dell'autocontrollo.

Allegato I – REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ

DATA	TIPO DI NON CONFORMITÀ RISCONTRATA	AZIONE CORRETTIVA INTRAPRESA	FIRMA

Allegato II - ELIMINAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI

DATA	NATURA DEL PRODOTTO ELIMINATO	MOTIVO	QUANTITÀ	FIRMA

Allegato III – CARTELLO DI SEGNALAZIONE N.C.

PRODOTTO NON CONFORME

NON IDONEO PER ESSERE UTILIZZATO, VENDUTO O
SOMMINISTRATO.

SI CONSERVA IN ATTESA DI EFFETTUARNE LO
SMALTIMENTO O IL RESO AL FORNITORE.

Allegato IV – MODULO DI NON CONFORMITÀ

FORNITORE: _____	TARGA CAMION: _____	VETTORE: _____
Conformità merce: <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> No	Bolla Nr: _____	Firma: _____
<u>Non conformità:</u>		
<u>Provvedimento:</u>		

Allegato V – REGISTRO DEI FORNITORI

RAGIONE SOCIALE DEL FORNITORE	TIPI DI PRODOTTI ACQUISTATI	INDIRIZZO	TELEFONO e FAX

Allegato VI – REGISTRO ATTESTAZIONI FORMAZIONE ALIMENTARISTA (Ex-Libretto Sanitario)

NOME E COGNOME	MANSIONE SVOLTA	RUOLO RICOPERTO	DATA RILASCIO ATTESTATO

Allegato VII - MONITORAGGIO STRUTTURE/ATTREZZATURE

MONITORAGGIO STRUTTURE E ATTREZZATURE	
Aree e strutture esterne	
Integrità pavimentazione	
Locale stoccaggio	
Distacco di intonaco o vernice	
Integrità pavimento e piastrelle	
Integrità porte, finestre e retine	
Rubinetti gocciolanti	
Presenza di umidità	
Servizi igienici	
Distacco di intonaco o vernice	
Integrità pavimento e piastrelle	
Integrità porte, finestre e retine	
Rubinetti gocciolanti	
Presenza di umidità	
Apparecchiature refrigeranti	
Integrità guarnizioni	
Attrezzature	
Anomalie meccaniche	

Allegato VIII – REGISTRO DELLE PULIZIE – COVID

	PROCEDURE EFFETTUATE	FIRMA
Lunedì	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Verifica dei Presidi di Igiene	
Martedì	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Verifica dei Presidi di Igiene	
Mercoledì	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Verifica dei Presidi di Igiene	
Giovedì	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Verifica dei Presidi di Igiene	
Venerdì	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Verifica dei Presidi di Igiene	
Sabato	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Verifica dei Presidi di Igiene	
Domenica	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Pulizia delle Superfici	
	n.1 Verifica dei Presidi di Igiene	