

Schede di Registrazione Manuale 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 Mons. Tarlombani, 7
48025 – Riolo Terme (RA)

Sommario

Scheda Anagrafica dell'Azienda.....	7
1 - Principi Generali.....	8
1.0 - Scopo	8
1.1 - Modalità Operative	10
1.2 - Responsabilità	10
Costituzione del Gruppo di Lavoro (Equipe HACCP)	11
1.3 - Componenti.....	11
1.4 - Descrizione dell'Istituto	12
1.5 - Elenco delle Definizioni	12
1.6 - Elenco Nominativi del Personale Operante nei Laboratori.....	14
1.6.1 - Elenco dei docenti (i.t.p.) che operano nei laboratori di cucina e di sala/bar	14
1.6.2 - Elenco degli assistenti che operano in cucina ed in sala/bar	15
1.6.3 - Verifica della documentazione.....	15
1.7 - Descrizione dei Locali	16
1.8 - Elenco Attrezzature.....	18
1.9 - Descrizione dell'Ambiente Esterno	19
1.10 - Approvvigionamento Idrico	19
1.11 - Allontanamento dei rifiuti solidi e liquidi	19
1.12 - Tipo di Utenza.....	20
1.13 - Elenco Fornitori	20
Procedure Prerequisiti	20
1.14 - Approvvigionamento Materie Prime ed Accettazione	20
1.15 - Ordini.....	22
1.16 - Controllo delle Forniture.....	22
1.17 - Controllo delle Etichette.....	23
1.18 - Controllo dei Prodotti, delle Confezioni e degli Imballi	25
2 - Stoccaggio e Conservazione Materie Prime / Prodotti Deperibili e Non Imballabili.....	25
2.0 - Scopo e Campo di Applicazione.....	25
2.1 - Responsabilità	25
2.2 - Monitoraggio	26
2.3 - Modalità Operative.....	26
2.4 - Prodotti non Alimentari.....	27

2.5 – M.O.C.A.....	27
2.6 – Prodotti Alimentari non Deperibili.....	28
2.7 - Prodotti Alimentari Deperibili	29
2.8 – Tabella delle Temperature di Stoccaggio.....	30
2.9 – Prodotti alimentari congelati/surgelati	32
2.10 – Frutta e verdura	32
2.11 – Latte, yogurt e formaggi.....	32
2.12 – Carni fresche.....	32
2.12.1 - Uova.....	32
2.12.2 – Distribuzione nelle attrezzature frigorifere e temperature di stoccaggio.....	33
3 - Procedura Monitoraggio Infestanti	33
3.0 - Scopo e Campo di Applicazione.....	33
3.1 - Responsabilità	33
3.2 - Modalità Operative	33
3.3 – Monitoraggio e registrazioni.....	35
4 – Procedura Sanificazione.....	36
4.0 – Scopo e Campo di Applicazione	36
4.1 - Responsabilità	36
4.2 – Modalità Operative	36
4.3 – Pulizia e Riordino dei Laboratori.....	40
4.4 – Azioni Correttive	42
4.5 - Monitoraggio	42
5 – Manutenzione Ordinaria e Straordinaria.....	44
5.0 – Scopo e Campo di Applicazione	44
5.1 - Responsabilità	44
5.2 - Modalità Operative.....	44
5.3 - Gestione strutture e attrezzature	46
6 – Igiene del Personale	47
6.0 - Scopo e Campo di Applicazione.....	47
6.1 - Responsabilità	47
6.2 – Modalità Operative	47
6.3 – Igiene delle Mani e uso dei Guanti Monouso.....	49
6.4 - Divisa	49

7 – Formazione del Personale	50
8 – Preparazione/Ciclo Produttivo	51
8.0 – Scopo e Campo di Applicazione	51
8.1 - Responsabilità	51
8.2 – Modalità Operative	51
8.3 – Preparazione/Manipolazione	51
8.4 - Prelevamento Derrate.....	52
8.5 – Preparazione Pasti	52
8.6 - Cottura	54
8.6.1 - Procedura di gestione rischio acrilammide.....	56
Misure preventive.....	56
Monitoraggio visivo	57
8.7 - Abbattimento	57
8.8 - Congelamento	57
8.9 - Scongelamento	58
8.9.1 – Rinvenimento.....	58
8.9.2 - Utilizzo di Frutti di Bosco Surgelati	58
8.10 – Processo Produttivo relativo al Catering	58
8.10.1 – Scongelamento delle derrate alimentari c/o sede catering.....	59
9 – Produzione e Somministrazione Pasti senza Glutine	60
9.0 – Scopo e Campo di Applicazione	60
9.1 – Responsabilità	60
9.1.1 – Definizioni	60
9.2 – Modalità Operative	60
10 – Procedura di Registrazione di Non Conformità ed Azioni Correttive	62
10.0 – Scopo e Campo di Applicazione	62
10.1 - Responsabilità.....	62
10.2 – Modalità Operative	62
10.3 - Documentazione.....	63
11 – Procedura: Analisi Microbiologiche	63
12 – Rintracciabilità e Gestione delle Emergenze Sanitarie	64
12.0 – Gestione delle Emergenze Sanitarie	64
12.1 – Rintracciabilità a Monte	65

12.2 – Rintracciabilità Intermedia.....	66
12.3 – Rintracciabilità a Valle (catering).....	66
12.4 – Comunicazione all’Autorità Sanitaria per Prodotto Non Conforme	67
12.5 – Ritiro Interno.....	68
Piano HACCP	70
Metodo Utilizzato per l’Elaborazione del Sistema di Autocontrollo	70
Descrizione dei Prodotti	71
Materie Prime	71
Procedura per la Gestione degli Allergeni e Intolleranze	75
Diagramma di Flusso	78
Identificazione e Valutazione dei Pericoli	83
Identificazione delle Misure Preventive per Ridurre i Pericoli	83
Identificazione dei CCP	85
Gestione delle Fasi di Produzione e dei CCP, Non Conformità e Azioni Correttive di Processo	86
Gestione del CCP	86
Piano di Verifiche.....	90
Revisioni.....	91
Allegato A – Planimetrie	92
Allegato B – Istruzioni operative e schede di registrazione HACCP	96

Scheda Anagrafica dell'Azienda

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 Mons. Tarlombani, 7				
SEDE INSEDIAMENTO PRODUTTIVO					
CITTÀ	Riolo Terme	PROV.	RA	C.A.P.	48025
INDIRIZZO	Via Mons. Tarlombani, 7				
LEGALE RAPPRESENTANTE		Matassoni Iole			
TELEFONO	0546-71113	FAX	0546-71859		
EMAIL	rarh020004@istruzione.it	PEC	rarh02004@pec.istruzione.it		
NOTIFICA SANITARIA	MTSLIO60C51H199Z-H199534-4129728/1				del
	13/05/2013				
C.C.I.A.A. n°	/				
CODICE FISCALE	90003100394				
PARTITA IVA	/				
CODICE ATECO	85.32.09				
Descrizione dell'attività svolta	Istituto scolastico.				
Responsabile HACCP	Matassoni Iole				
Vice Responsabile HACCP	Prampolini Elisa				

1 - Principi Generali

1.0 – Scopo

Scopo del presente manuale è quello di adempiere alle disposizioni previste dal D. Lgs. 06/11/2007 n. 193 ed al Regolamento (CE) n. 852/2004 in merito all'autocontrollo secondo il metodo HACCP.

L'importanza del piano di autocontrollo in una realtà come quella del nostro Istituto risiede nel fatto che, oltre ad essere un adempimento previsto per legge, diventa un momento professionale e formativo molto importante per gli studenti: il loro impiego ed il loro coinvolgimento costituirà una continua esercitazione didattica.

Le Direttive 93/43/CEE e 96/3/CE concernenti l'igiene degli alimenti, recepite in Italia con il D. Lgs. n. 155 del 26/05/1997, avevano esteso a tutte le attività riguardanti la produzione, la somministrazione e la commercializzazione degli alimenti, l'obbligo per il responsabile dell'impresa, di effettuare l'**autocontrollo**, ed avevano indicato il sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) come riferimento per la sua attuazione.

Il Regolamento n. 852/2004/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari ha abrogato, a decorrere dal 01/01/2006, data di applicazione del presente regolamento, la Direttiva 93/43/CEE concernente l'igiene degli alimenti.

Il D. Lgs. 193/2007, decreto di attuazione della Direttiva 2004/41/CE applicazione dei regolamenti comunitari in materia di sicurezza alimentare, ha abrogato il D. Lgs. 155/97.

Ad approfondire e precisare le tematiche della sicurezza alimentare e le modalità di applicazione del sistema HACCP, su cui le procedure di autocontrollo devono continuare a basarsi, sono i regolamenti comunitari costituenti il cosiddetto "pacchetto di igiene".

Il regolamento CE n. 852/2004, il cui ambito di applicazione è lo stesso del D. Lgs. 155/97, stabilisce norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari destinate agli operatori del settore alimentare, tenendo conto in particolare dei seguenti principi:

- la responsabilità principale per la sicurezza degli alimenti incombe all'operatore del settore alimentare.
- è necessario garantire la sicurezza degli alimenti lungo tutta la catena alimentare, a cominciare dalla produzione primaria;
- è importante il mantenimento della catena del freddo per gli alimenti che non possono essere immagazzinati a temperatura ambiente in condizioni di sicurezza, in particolare per quelli congelati;
- l'applicazione generalizzata di procedure basate sui principi del sistema HACCP, unitamente all'applicazione di una corretta prassi igienica, dovrebbe accrescere la responsabilità degli operatori del settore alimentare;
- i manuali di corretta prassi costituiscono degli strumenti preziosi per aiutare gli operatori del settore alimentare nell'osservanza delle norme d'igiene a tutti i livelli della catena alimentare e nell'applicazione dei principi del sistema HACCP;

- è necessario determinare criteri, microbiologici e requisiti in materia di controllo delle temperature sulla base di una valutazione scientifica dei rischi;
- è necessario garantire che gli alimenti importati rispondano almeno agli stessi standard igienici stabiliti per quelli prodotti nella Comunità, o a norme equivalenti.

Il presente regolamento si applica a tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione degli alimenti nonché alle esportazioni e fermi restando requisiti più specifici relativi all'igiene degli alimenti.

Alla base dell'autocontrollo sta una conoscenza del prodotto e dell'intero processo produttivo, dimostrata mediante una descrizione delle varie fasi di lavorazione che deve rispecchiare l'effettiva realtà aziendale, tenere sotto controllo tutti i passaggi dell'alimento, registrare e documentare ciò che si è dichiarato.

Il sistema HACCP rappresenta un approccio sistematico all'identificazione, alla valutazione e alla gestione dei pericoli, il cui elemento chiave risiede nella natura preventiva che si estrinseca attraverso la predisposizione di procedure di controllo in corrispondenza ai punti critici.

Tali controlli consentono di evidenziare in tempo reale eventuali anomalie, causa di non integrità dell'alimento, prima che il prodotto abbia concluso il ciclo di lavorazione, permettendo così all'operatore incaricato di intervenire, evitando il rilascio di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza e salubrità.

Gli operatori del settore alimentare predispongono, attuano e mantengono una o più procedure permanenti, basate sui principi del sistema HACCP.

I 7 principi del sistema HACCP sono i seguenti:

- 1) identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato, o ridotto a livelli accettabili;
- 2) identificare i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili;
- 3) stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati;
- 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 numeri da 1) a 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 numeri da 1) a 6).

Qualora intervenga un qualsiasi cambiamento nel prodotto, nel processo o in qualsivoglia altra fase gli operatori del settore alimentare riesaminano la procedura e vi apportano le necessarie modifiche.

DPR 327/80

Regolamento di esecuzione della Legge 283/62 e successive modificazioni, in materia di disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande.

Regolamento CE n. 178/2002 che stabilisce i principi ed i requisiti generali delle legislazioni alimentare, istituisce l'Autorità Europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare. **L'articolo 18** del presente regolamento stabilisce l'obbligo per gli operatori del settore alimentare, di predisporre di un sistema di rintracciabilità del prodotto.

Legge Regionale n. 11 del 24/06/2003 Emilia-Romagna

Nuove misure per la prevenzione delle malattie trasmissibili attraverso gli alimenti. Viene inoltre abolito il libretto sanitario.

Delibera di giunta n. 342/2004

Criteri e modalità per l'organizzazione dei corsi di formazione e aggiornamento in materia di igiene degli alimenti e per il rilascio del relativo attestato ai sensi dell'Art. 3 della L.R. n. 11/2003.

Regolamento 852/2004/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari.

Regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale.

Regolamento (CE) 2073/05 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari.

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

1.1 – Modalità Operative

Il protocollo ai auto controllo è stato sviluppato attraverso la collaborazione dell'equipe di progetto, i responsabili dei laboratori di sala, cucina e magazzino e gli operatori dei laboratori (insegnanti tecnico pratici e assistenti tecnici).

Prima della stesura di protocollo, l'equipe di controllo ha eseguito una visita ispettiva presso i laboratori coinvolti per definire locali, impianti, personale e produzione della realtà considerata.

1.2 – Responsabilità

Le responsabilità all'interno della struttura scolastica sono ripartite a caduta nelle seguenti figure:

DIRIGENTE SCOLASTICO



RESPONSABILE HACCP



EQUIPE HACCP

Il Responsabile dell'azienda garantisce che ogni fase della propria lavorazione sia effettuata in modo igienico, individuando quelle che potrebbero rivelarsi critiche per la sicurezza degli alimenti.

Individua, applica e mantiene aggiornate le procedure di sicurezza basate sul sistema di analisi dei rischi e controllo dei punti critici HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points).

L'O.S.A. pertanto:

- a) effettua un'analisi dei potenziali rischi per gli alimenti;
- b) individua i punti in cui possono verificarsi dei rischi per gli alimenti;
- c) stabilisce le decisioni da adottare in merito ai punti critici di controllo individuati, cioè a quei punti che possono nuocere alla sicurezza dei prodotti;
- d) individua e applica le procedure di autocontrollo e sorveglianza dei punti critici;
- e) verifica periodicamente, ed in occasione di variazioni di ogni processo produttivo, l'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e di sorveglianza;
- f) conserva la documentazione relativa alla natura, alla frequenza ed ai risultati dei controlli adottati, mettendo questi ultimi a disposizione dell'autorità competente preposta al controllo;
- g) provvede al ritiro dal mercato dei prodotti nel caso constatati che questi possano presentare un rischio immediato per la salute, adottando la stessa misura per tutti quelli ottenuti in condizioni tecnologiche simili;
- h) comunica alle autorità competenti le informazioni relative alla natura del rischio e al ritiro del prodotto dal mercato, sostenendo le spese dell'intera operazione e dell'eventuale distruzione o trasformazione, rispettando comunque le disposizioni della stessa autorità competente preposta al controllo;
- i) si attiene alle disposizioni previste nell'allegato al decreto stesso, fatte salve quelle più dettagliate o rigorose attualmente vigenti, purché non costituiscano restrizione o ostacolo agli scambi.

Costituzione del Gruppo di Lavoro (Equipe HACCP)

1.3 - Componenti

Considerate le dimensioni delle attività svolte all'interno dell'istituto, il gruppo di lavoro preposto all'implementazione del piano di autocontrollo basato sul sistema HACCP è costituito da:

- **Dirigente Scolastico:** Dott.ssa Iole Matassoni;
- **Responsabile HACCP:** Prampolini Elisa;
- **Responsabili HACCP nei laboratori:** tutti gli I.T.P. e tutti gli assistenti tecnici presenti in servizio nei laboratori;
- **Responsabile HACCP nel magazzino:** Prampolini Elisa;
- **Ufficio Tecnico:** D.s.g.a.

Il gruppo di lavoro provvede ad una revisione almeno annuale o anche per un periodo inferiore, qualora intervengano delle modifiche significative nella struttura o nel personale impiegato nelle attività. In particolare, il piano prevede un monitoraggio delle verifiche periodiche, l'individuazione di eventuali elementi critici, le misure da adottare e i tempi di realizzazione.

Della riunione annuale è presente il verbale scritto presso la direzione.

1.4 – Descrizione dell'Istituto

L'Istituto Professionale di Stato per i Servizi Alberghieri e Ristorativi "Pellegrino Artusi", con sede a Riolo Terme (RA), ha tra i suoi compiti formativi la preparazione tecnica di studenti che andranno ad esercitare l'attività professionale nel settore alberghiero e della ristorazione (cuoco, pasticciere, cameriere, sommelier, barman, receptionist, ecc.). Pertanto, all'interno dei laboratori appositamente adibiti, si svolgono attività pratiche con finalità all'acquisizione di una metodologia didattica inerente la lavorazione degli alimenti. Sono previste anche esercitazioni speciali all'interno dell'Istituto in cui è prevista la partecipazione di personale esterno. Per svolgere l'attività, l'Istituto si avvale, tra l'altro, di insegnanti tecnico-pratici, di assistenti tecnici, di esperti e anche di strutture predisposte.

Oltre al personale dipendente della scuola saltuariamente intervengono alcuni esperti esterni.

Gli studenti che frequentano i laboratori sono suddivisi in classi e/o gruppi classe (come specificato nel POF).

I laboratori sono utilizzati dalle ore 08.20 alle 15.50 dal lunedì al venerdì e dalle 08.20 alle 13.50 il sabato.

L'Istituto è formato da diverse sedi. La sede è sita in via Tarlombani, 7 -48025 a Riolo Terme (RA), mentre il plesso dove vengono svolte le esercitazioni pratiche è ubicato in via Oberdan, 21 a Riolo Terme (RA), dove in totale sono presenti tre cucine, una cucina dimostrativa, tre sale - bar, una pasticceria ed un magazzino.

Tale istituto è sotto la responsabilità della Provincia di Ravenna.

Il Dirigente Scolastico e Legale Rappresentante è la Dott.ssa Matassoni Iole.

L'Istituto ha effettuato la Notifica sanitaria con n. pratica MTSLIO60C51H199Z-H199534-4129728/1 del 13/05/2013.

Allegata alla presente notifica sanitaria è presente la Planimetria e relazioni tecniche con descrizione dettagliata delle attrezzature presenti nei laboratori.

1.5 – Elenco delle Definizioni

Nel presente piano sono spesso citate parole, termini che non sempre sono noti a tutti. Poiché è importante avere un linguaggio comune e comprensibile è riportato un elenco di termini, spiegati in modo semplice e sintetico.

- *Abbattitore di temperatura*: utilizzato per l'abbassamento rapido della temperatura degli alimenti dopo cottura.
- *Abbigliamento protettivo*: gli indumenti (camici, capelli, calzature, mascherine) che servono per evitare di contaminare gli alimenti.
- *Analisi dei pericoli*: l'individuazione dei pericoli che possono interessare un alimento.
- *Approvvigionamento*: il rifornimento degli alimenti.
- *Azione correttiva*: azione che deve riportare il parametro sotto controllo nei limiti fissati nel piano.

- *Batteri*: singola cellula vivente; possono causare malattia.
- *Congelamento*: sistema di conservazione degli alimenti con utilizzo di temperature inferiori a 0° C.
- *Contaminazione*: l'arrivo in un alimento di qualcosa di estraneo all'alimento stesso; la contaminazione può essere chimica, fisica e microbiologica.
- *Cottura*: riscaldamento dell'alimento a temperature tali che ne modificano il carattere fisico e la chimica.
- *Detergente*: sostanza che agisce rimuovendo il grasso ed i residui di sporco.
- *Deposito*: il mantenere gli alimenti depositati prima dell'uso.
- *Contaminazione crociata*: passaggio di microbi da un alimento all'altro.
- *Detersione*: operazione che consente la rimozione dello sporco.
- *Diagramma di flusso*: elenco schematico delle operazioni cui viene sottoposto l'alimento.
- *Disinfettante*: sostanza in grado di uccidere i microorganismi patogeni, cioè capaci di causare malattia.
- *Disinfestazione*: operazione che consente la eliminazione di quegli esseri viventi di grandi dimensioni che possono danneggiare gli alimenti, come ad esempio topi, uccelli, scarafaggi.
- *Igiene*: insieme delle norme e delle misure applicative atte a garantire la salubrità e la sicurezza degli alimenti.
- *Etichettatura*: insieme delle informazioni visibili sulla superficie esterna dell'alimento.
- *GHP*: norme di buona pratica igienica (Good Hygiene Practice).
- *GMP*: norme di buona pratica di lavorazione (Good Manufacturing Practice).
- *Gravità*: entità del pericolo.
- *Infestazione*: presenza di infestanti che danneggiano l'alimento, ad esempio una infestazione di topi.
- *Integrità*: integrità dell'alimento, della confezione.
- *Limite critico*: valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità di un perimetro di controllo.
- *Microrganismi*: organismi costituiti da una sola cellula, non visibili ad occhio nudo; sono microrganismi o microbi i batteri, i miceti, i protozoi.
- *Microrganismi patogeni*: microbi che causano malattie.
- *Moltiplicazione*: la crescita numerica dei batteri.
- *Monitoraggio*: il sistema di controllo dei punti critici.
- *Piano di pulizia*: schema che indica di ogni superficie la frequenza e la modalità di pulizia.
- *Pulizia*: azione di allontanamento dello sporco.
- *Raffreddamento dell'alimento*: operazione di raffreddamento di un cibo cotto.
- *Refrigerazione*: la conservazione degli alimenti tramite temperature inferiori a 4° C (10° C).
- *Rischio*: probabilità che l'evento dannoso si verifichi.
- *Rotazione delle derrate*: sistema di utilizzazione delle scorte alimentari che evita di rimanere residui scaduti.
- *Scongelamento*: il riportare un alimento congelato a temperatura di refrigerazione.
- *Somministrazione*: distribuzione al consumo dei alimenti.
- *Sopravvivenza*: la capacità dei microbi di rimanere nello stesso numero.
- *Sterilizzazione*: azione di uccisione di tutti i microbi patogeni e non.
- *Surgelazione*: tipo di congelazione rapida di alimenti a temperatura a cuore non superiore a -18° C.
- *Temperatura ambiente*: temperatura dell'ambiente dove si trova l'alimento.
- *TMC*: termine minimo di conservazione espresso come "da consumarsi preferibilmente entro ...". È da riferire unicamente alle caratteristiche organolettiche e di gradimento del prodotto piuttosto che alla sicurezza. **NON** è la data di scadenza.

- *Tossina*: sostanza chimica dannosa per l'uomo, prodotta da microbi presenti negli alimenti.

1.6 – Elenco Nominativi del Personale Operante nei Laboratori

Delegati alla compilazione delle schede di monitoraggio delle temperature, azioni correttive, pulizie e non conformità:

REPARTO	COGNOME	NOME
Lab. Cucina A	Conte	Donnino
	Supplente	
Lab. Cucina B	Libero	Raffaele
	A.T.	
Lab. Cucina C	Vincenzi	Monica
	A.T.	
Lab. Dimostrativo		
	A.T.	
Lab. Sala A	Stanchi	Marianna
	A.T.	
Lab. Sala B	Stanchi	Marianna
	Prampolini	Elisa
	A.T.	
Lab. Sala C	Prampolini	Elisa
	A.T.	
Magazzino	Sangiorgi	Attilio

In caso di mancata presenza del responsabile, la supplenza per i laboratori di Cucina, Sala e Bar verrà tenuta da Conte Donnino.

1.6.1 – Elenco dei docenti (i.t.p.) che operano nei laboratori di cucina e di sala/bar

(tutti con qualifica del 5° anno):

SALA - BAR	CUCINA
GALLO Beniamino	ANCARANI Sabrina
MINGHETTI Valentina	FABBRI Alex
NANNINI Stefania	FERUZZI Marco
ORTOLANI Lorella	BETELLI Massimo
ZANNONI Mirko	GONI Giuseppe
ZOLI Mirko	MARTELLI Paolo
SALVATORI Fabio	SANGIORGI Katia
GUANDALINI Rodolfo	VISANI Daniele
	VENTURI Donatella

1.6.2 - Elenco degli assistenti che operano in cucina ed in sala/bar

(tutti con almeno la qualifica del 3° anno):

1. LIBERO Raffaele
2. PRAMPOLINI Elisa
3. VINCENZI Monica
4. STANCHI Marianna

Supplenti che potrebbero variare

1. Conte Donnino
2. Donato Giovanni

1.6.3 - Verifica della documentazione

DOCUMENTAZIONE OBBLIGATORIA	SÌ	NO	NOTE
Autorizzazione sanitaria	X		
Attestato formazione e/o aggiornamento in materia di igiene degli alimenti PER ALIMENTARISTI ai sensi della L.R. 11/2003	X		1
DOCUMENTAZIONE DI INTERESSE HACCP	SÌ	NO	NOTE
Attestato di frequenza corso di formazione "Igiene degli alimenti"	X		2
Contratto per l'incarico relativo allo svolgimento del piano di autocontrollo	X		7
Contratto con ditta esterna per operazioni di manutenzione	X		3
Contratto con ditta esterna per operazioni di pulizia ordinaria/straordinaria	X		4
Contratto con ditta esterna per operazioni di disinfestazione/derattizzazione	X		6
Contratto con ditta esterna per operazioni per smaltimento rifiuti, oli esausti	X		5
DOCUMENTAZIONE DA ELABORARE			
Elenco fornitori (ALLEGATO)			
Elenco attrezzature (ALLEGATO)			
Elenco prodotti detergenti e disinfettanti (ALLEGATO)			
Protocollo delle operazioni di pulizia e disinfezione (ALLEGATO)			
Elenco delle materie prime e dei prodotti finiti			

- 1) Tutto il personale A.T.A. e I.T.P. ha frequentato la scuola alberghiera ed è pertanto esentata dalla frequentazione del corso per alimentaristi.
- 2) È necessario un piano di formazione con aggiornamento periodico in materia di HACCP che preveda la partecipazione a corsi con verifica e apprendimento.
- 3) In caso di necessità, vengono chiamate le aziende fornitrici TEOMAR, PASCUCCI, ECOLINE e PROVINCIA DI RAVENNA.
- 4) Le operazioni di sanificazione eseguite dal personale interno.
- 5) È stato predisposto un contratto con ditta specializzata ANDREINI.
- 6) È stato predisposto un contratto con ditta specializzata GREEN CONTROL DISINFESTAZIONI.
- 7) È stato predisposto un contratto con lo Studio Marano S.r.l. per la redazione e la revisione del piano di autocontrollo.

1.7 – Descrizione dei Locali

Fermo restando la documentazione presente, cioè la planimetria e la relazione tecnica, per cui è possibile trarre tutte le informazioni necessarie per conoscere le strutture, esponiamo brevemente le caratteristiche fondamentali delle cucine e dei vani accessori.

Le quattro cucine, in generale, presentano una superficie sufficiente con attrezzature in materiale inox. È presente una zona lavaggio, una zona preparazione, una zona cottura ed una zona stoccaggio. È presente inoltre, una zona per detenere i prodotti ed i materiali di pulizia in appositi armadietti chiusi. I piani di lavoro e le attrezzature refrigeranti sono in numero sufficiente a lavorazioni contemporanee di alimenti con livello igienico diverso. In ogni cucina, la zona di lavaggio è separata dal resto del laboratorio.

Le tre sale di somministrazione sono di ampiezza e di struttura adeguate. In ogni sala è presente il banco bar per la produzione estemporanea di prodotti da bar.

Gli spogliatoi sono divisi per sesso. La divisa è portata al seguito dagli studenti nel giorno di lezione pratica.

Sono presenti servizi igienici divisi per sesso e utilizzati dal solo personale, con gli adeguati accessori (sapone liquido e salviette a perdere). La rubinetteria è a pedale.

I locali e/o reparti adibiti a lavorazione sono:

- di solida costruzione;
- progettati e realizzati tenendo conto del "percorso a cascata";
- tenuti in buono stato (sottoposti a regolare manutenzione);
- separati per tipologia di lavorazione;
- di dimensioni tali da garantire che le attività siano effettuate in condizioni di igienicità, ovvero:
 - che garantiscano lavorazioni separate per tipologia di matrice in rapporto alle preparazioni previste dall'organizzazione del lavoro e di dimensioni sufficienti a garantire l'attività produttiva e ad evitare il congestionamento dovuto alla disposizione dei macchinari o all'immagazzinamento del prodotto;
 - dotati di sufficiente spazio libero intorno al prodotto, in modo da evitare il contatto con materiali fonte di contaminazione;
 - atti ad evitare condizioni igieniche non idonee o adulterazioni;
 - strutturati in modo che nella progressione del processo produttivo non vi siano percorsi con incroci o ritorni tali da causare contaminazioni del prodotto (aria, acqua, utensili, personale);
 - dotati di porte, passaggi e 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 della struttura.

Le attrezzature e gli utensili sono installati in modo da consentire la pulizia degli stessi e delle aree circostanti, sono costruiti in materiali idonei a venire in contatto con gli alimenti e da rendere minimi i rischi di contaminazione degli alimenti, consentire la pulizia e sanificazione di tutte le parti a contatto con l'alimento.

Le pareti, i pavimenti ed i soffitti, le porte, le finestre sono costruiti in materiale resistente, impermeabile, pulibile e sanificabile, privi di infiltrazioni, fessure, rotture o interruzione delle giunture, realizzati senza sfaldature o distacchi della vernice o dell'intonaco privi di condensa, fonte di contaminazione per le materie prime, i semilavorati ed i prodotti finiti realizzati in modo da prevenire l'ingresso di animali nocivi. I pavimenti sono realizzati in modo da evitare il ristagno di liquidi. Le finestre sono tutte dotate di zanzariere.

Le aree di lavorazione dove il prodotto edibile viene lavorato e consegnato sono separate e distinte dalle aree nelle quali viene lavorato e consegnato il prodotto non edibile. Nei locali di deposito e nei frigoriferi i contenitori per prodotti edibili sono mantenuti separati dai contenitori per prodotti non edibili.

I piani di lavoro sono in acciaio, i bancali presentano spigoli arrotondati, le macchine e attrezzature a norma. I taglieri sono in polietilene. I gruppi fuochi sono sovrastati da una cappa di aspirazione che convoglia fumi e vapori all'esterno.

I contenitori dei rifiuti sono costruiti in materiale impermeabile, lavabile e disinfettabile, dotati di coperchio con apertura non manuale e mantenuti in buone condizioni igieniche.

L'intensità e la qualità dell'illuminazione, naturale e artificiale garantita da neon protetti, permettono di effettuare la lavorazione in condizione di igiene e sicurezza. Buona è l'illuminazione naturale e quella artificiale garantita da neon protetti

La condizione microclimatica è buona. Un idoneo impianto di condizionamento garantisce il raffrescamento estivo. La ventilazione è tale da:

- evitare la presenza di vapori e odori sgradevoli;
- prevenire la formazione di condensa;
- impedire la contaminazione del prodotto nelle aree di lavorazione e stoccaggio.

Il sistema di smaltimento dei reflui è tale da convogliare le acque di scarico e i rifiuti liquidi fuori dallo stabilimento, senza pericoli per la produzione. I punti di erogazione dell'acqua sono in numero adeguato e sufficiente all'attività svolta e sono dotati di acqua corrente calda e fredda, sapone e sistema igienico di asciugatura delle mani.

Le sale di somministrazione, sono collocate all'interno della struttura e sono collegate nella porzione anteriore. È presente un locale magazzino centrale ove presenti tre celle frigorifere e scaffalature in materiale facilmente sanificabile.

1.8 – Elenco Attrezzature

Cucine:

- cucina a 6 o più fuochi a gas anche con forni sottostante e cappa aspirante (lab.: a-b-c);
- friggitrice (lab.: a-c);
- cuocipasta – gas/elettrico (lab.: a-b-c-d);
- fry-top (lab.: a);
- forni trivalenti - gas/elettrico con capienza 6/1 o teglie gastronorm (lab.: a-b-c-d);
- forno elettrico pasticceria (lab.: a);
- lievitori (lab.: a-b-c-d);
- piastre ad induzione (lab.: a-d);
- abbattitore di temperatura (lab.: a-b-c-d);
- tritacarne/grattugia, affettatrice, cutter, planetarie, microonde (lab.: a-b-c);
- sfogliatrice professionale (lab.: a);
- sottovuoto (lab.: a);
- passe (lab.: a-b-c-d);
- tavoli da lavoro (lab.: a-b-c-d);
- ceppo per carne (lab.: a-b-c);
- essiccatore (lab.: a);
- roner per cottura a bassa temperatura (lab.: a);
- mantecatore per gelato (lab.: a);
- due lavelli – verdure e pentole (lab.: a-b-c);
- un lavello (lab.: d);
- banco frigorifero (lab.: a-b-c-d);
- armadio frigorifero (lab.: a-b);
- armadio freezer (lab.: a-b);
- armadi per pentole e pensili per alimenti (lab.: a-b-c-d);
- zona lavaggio stoviglie: lavello e lavastoviglie.

Sale:

- piccolo office con lavello, lavabicchieri e produttore di ghiaccio, tavoli in acciaio;
- banco bar: macchina del caffè, frigorifero, lavello;
- tavoli, sedie, carrelli, vetrina portaoggetti, panadore;
- piccolo office con lavello, lavabicchieri e produttore di ghiaccio, tavoli in acciaio.

Magazzino:

- 3 celle frigorifere;
- scaffalature;
- cella freezer;
- freezer;
- macchina sottovuoto campana;
- tavoli da lavoro.

1.9 – Descrizione dell'Ambiente Esterno

La scuola è situata in città e non presenta nelle immediate vicinanze problematiche particolari, se non il traffico motorizzato. Quindi dall'ambiente esterno non giungono pericoli particolari grazie anche all'utilizzo di strumenti per evitare l'intrusione di infestanti.

1.10 – Approvvigionamento Idrico

L'acqua utilizzata proviene dall'acquedotto pubblico. Non sono presenti cisterne per l'accumulo intermedio di acqua. L'approvvigionamento idrico avviene quindi mediante acquedotto comunale.

I punti di erogazione dell'acqua sono in numero adeguato e sufficiente all'attività svolta e sono dotati di acqua corrente calda e fredda, sapone igienizzante per mani e prodotti monouso per asciugarsi.

La fornitura di acqua è sufficiente e rispondente ai requisiti di potabilità. È garantita la potabilità dell'acqua in ogni punto di erogazione ed in ogni punto di utilizzo dell'acqua. È documentato il contratto di allacciamento ad HERA.

L'acqua utilizzata dal distributore in sala B è sotto il controllo certificato (vedi registro) della ditta "Ecoline" (in *Magazzino*).

1.11 - Allontanamento dei rifiuti solidi e liquidi

Per rifiuti liquidi è presente l'autorizzazione allo scarico in fognatura.

I rifiuti sono assimilabili a quelli urbani.

I materiali di scarto sono gestiti in modo tale da non creare rischi di contaminazione per i prodotti.

A tale scopo all'interno delle zone di produzione tutto il materiale scartato (rifiuti e residui di lavorazione solidi) sono posizionati in appositi contenitori asportati e vuotati il più frequentemente possibile ed almeno una volta al giorno, costituiti da una struttura molto semplice e facile da pulire e disinfettare. I residui di lavorazione liquidi sono incanalati ed evacuati in modo igienico verso idonei contenitori di stoccaggio.

I rifiuti alimentari sono sistemati in recipienti lavabili muniti di coperchio a comando non manuale in sacchi a perdere esistenti. Gli scarti sono rigorosamente allontanati dalle zone di lavoro quando i sacchi sono pieni oltre che giornalmente. In attesa della loro rimozione gli scarti sono depositati in un luogo isolato per impedire qualunque possibile contaminazione crociata.

I contenitori dei rifiuti sono realizzati in materiali di facile pulizia, integri, non emettono odori sgradevoli e sono dotati di coperchio azionabile a pedale. I recipienti riutilizzabili sono poi lavati e disinfettati almeno una volta al giorno.

I cartoni e gli imballaggi una volta svuotati sono assimilabili a rifiuti urbani e vengono differenziati in appositi contenitori.

Viene prodotto olio esausto a seguito della preparazione di pietanze fritte. Tale rifiuto non pericoloso, ma speciale, viene stoccato in appositi contenitori conformi alle disposizioni vigenti in materia di smaltimento e recupero, sarà poi smaltito a mezzo di ditta smaltitrice specializzata "Andreini" con la quale l'O.S.A. ha un contratto in essere. Della procedura di carico e scarico rimane traccia nell'apposito registro.

È presente idonea cappa di aspirazione di fumi e vapori sopra l'area cottura. Le emissioni in atmosfera sono ad inquinamento atmosferico poco significativo (art. 272, comma 1 D. Lgs. 152/2006).

1.12 – Tipo di Utenza

La manipolazione degli alimenti e la loro elaborazione per la produzione dei vari piatti è affidata ai docenti ed agli alunni che operano durante le ore di esercitazione pratica nei laboratori.

In alcune occasioni la scuola è coinvolta in manifestazioni di rappresentanza e di promozione della scuola (corsi, sagre, visite, open-day, manifestazioni). In tale occasione, tramite modalità catering (descritta sempre nel presente manuale) viene somministrato all'utente finale, senza alcun impegno economico, la pietanza precedentemente prodotta a scuola, trasportata in contenitori per il mantenimento della catena freddo/caldo e riscaldata in loco, al fine di pubblicizzare l'iscrizione all'istituto.

Inoltre, saltuariamente durante l'anno e sempre all'interno dell'istituto per eventi di beneficenza, vengono prodotti, somministrati e venduti menù precedentemente concordati con l'utente finale.

In linea generale, i prodotti finiti vengono somministrati all'interno dell'Istituto Scolastico e destinati all'utenza scolastica.

1.13 – Elenco Fornitori

Le ditte fornitrici devono gestire l'attività nel pieno rispetto delle norme igienico-sanitarie relative alla somministrazione e vendita dei prodotti alimentari e alle procedure previste per la tracciabilità della provenienza di tali prodotti. **Nei capitoli dei bandi dei generi alimentari e del materiale di pulizia, vengono esplicitate le caratteristiche tecniche richieste nella fornitura.** I capitoli vengono allegati al presente manuale (vedi allegato M.R. 2.1).

Procedure Prerequisiti

1.14 – Approvvigionamento Materie Prime ed Accettazione

Ricevimento merci:

Lo scopo della procedura è descrivere le modalità di approvvigionamento / fornitura delle materie prime alimentari utilizzate nel processo produttivo aziendale e descrivere i controlli da effettuare in fase di accettazione sui prodotti alimentari. La procedura è applicabile a tutte le sostanze alimentari acquistate: fresche, congelate, non sottoposte alla catena del freddo.

Al momento dell'accettazione in Azienda, le materie prime vengono sottoposte ad una verifica di idoneità igienica e, qualora non risultino conformi alle specifiche individuate nei seguenti paragrafi, 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.

Responsabilità:

La corretta applicazione della procedura è a cura dell'addetto al ricevimento e/o all'acquisto dei prodotti alimentari.

L'O.S.A. fa in modo che il personale interessato sia adeguatamente sensibilizzato in merito a questa procedura e ne verifica l'applicazione.

Sono a carico della ditta fornitrice e del trasportatore:

- il rispetto di caratteristiche qualitative e quantitative dei prodotti;
- il rispetto ed il mantenimento delle idonee temperature e delle condizioni di conservazione e trasporto (allegato).

Modalità operative:

Tutte le materie prime provengono da fornitori autorizzati, non si utilizzano prodotti non controllati. L'elenco dei fornitori è riportato nell'allegato M.R. 2.1.

L'approvvigionamento delle sostanze alimentari avviene mediante acquisto tramite fornitori autorizzati, con consegna in azienda.

Ai fornitori si richiede una dichiarazione scritta in merito all'applicazione dell'autocontrollo HACCP secondo il Regolamento CE 852/04 e 853/04 (per alimenti di origine animale) e secondo il Regolamento CE 178/02 in merito alla Rintracciabilità e questa viene archiviata nel capitolato di gara.

Il titolare non accetta materie prime o ingredienti o qualsiasi materiale utilizzato nella trasformazione dei prodotti, se risultano contaminati, o si può ragionevolmente presumere che siano contaminati, da parassiti, microrganismi patogeni o tossici, sostanze decomposte o estranee in misura tale che, anche dopo che l'impresa ha eseguito in maniera igienica le normali operazioni di cernita e/o le procedure preliminari o di trattamento, il prodotto finale risulti inadatto al consumo umano.

Le materie prime che risultano quindi idonee, vengono accettate in azienda e scaricate in magazzino. I dati di queste ultime vengono inserite dal Magazziniere all'interno di un software aziendale denominato: **"ARGO MAGAZZINO"**.

Non conformità ed azioni correttive

NC	AC
Fornitore non a norma secondo il Reg. CE n. 852/2004 e Reg. CE 853/2004	Viene sollecitato il fornitore per l'adeguamento agli adempimenti previsti dalla legge
Interruzione della catena del freddo durante il trasporto	-Viene valutata la freschezza dei prodotti all'arrivo (colore, odore, sapore, aspetto, consistenza); -vengono eliminati i prodotti alterati; -si segnala al fornitore.

Non corrispondenza all'ordine	-Comunicare all'O.S.A. (se diverso da chi verifica l'ordine) la non corrispondenza ed attendere istruzioni; -Rifiuto dei prodotti.
Non conformità delle confezioni (rottture, rigonfiamenti, deformazioni, presenza di muffe, ruggine, ecc.)	Rifiuto dei prodotti
Assenza dell'etichetta, o del bollino CEE, o della data di scadenza	Rifiuto dei prodotti
Temperatura di arrivo dei prodotti deperibili o surgelati non conformi a quanto stabilito nell'allegato G.D.P.R. 327/80	-Controllo visivo della temperatura indicata dal termometro sul mezzo di trasporto, oppure richiesta dal trasportatore la relativa registrazione; -Se non è conforme, rifiuto del prodotto.

Documentazione:

Allegato M.R. 2.3 - Registrazione non conformità

1.15 - Ordini

Allo scopo di evitare un inutile e potenzialmente pericoloso stipamento di frigoriferi e magazzino, gli ordini delle merci sono effettuati in funzione dei menù e delle reali necessità degli Insegnanti Tecnico Pratici di Cucina e Sala.

Per quanto riguarda i quantitativi, gli ordini sono razionalizzati e formulati sulla base:

- della previsione del numero dei partecipanti alle esercitazioni;
- delle giacenze di magazzino.

Gli ordini sono effettuati sulla base di capitolati d'acquisto d'appalto, che definiscono esattamente i criteri merceologici, chimici e microbiologici ai quali i fornitori devono attenersi nella fornitura delle materie prime e nei quali sono indicati i criteri igienici da rispettare nella fornitura e procedure standardizzate di conservazione trasporto e stoccaggio dei materiali.

Le consegne avvengono mediamente due volte alla settimana per tutte le forniture, in particolare per le merci deperibili.

1.16 – Controllo delle Forniture

Il controllo delle forniture comprende:

- il controllo della merce;
- il controllo della conformità all'ordine effettuato.

Il documento di trasporto (DdT) è firmato dagli operatori solo dopo aver eseguito i precedenti controlli.

Il documento di trasporto è un documento ufficiale in quanto comprova l'avvenuta consegna della merce, sulla base del quale verrà effettuato il pagamento della fornitura e contiene molte indicazioni riguardanti la merce, utili all'atto del controllo della fornitura:

- numero dei colli;
- peso netto della merce;
- peso della tara;
- denominazione della merce;
- data ed ora del carico del mezzo di trasporto.

Dal momento in cui firma il DdT, il ricevente diventa responsabile della merce che ha ritirato in caso di irregolarità più o meno gravi commesse dal fornitore. Poiché vigono accordi con i fornitori è possibile procedere con contestazione ed al reso della merce in un momento successivo alla consegna, soprattutto quando questa è effettuata in orari tali da non consentire una immediata verifica prima della firma del DdT e quando la non conformità è evidenziabile solo all'apertura della confezione al momento dell'uso.

I prodotti alimentari deperibili vengono inseriti nelle attrezzature refrigerate del magazzino con eliminazione degli imballaggi secondari, per evitare il rischio di contaminare i frigoriferi stessi e le derrate già presenti.

Nel caso si predisponga per il rifiuto della fornitura o di parte di essa, si compila il modulo di registrazione (allegato M.R. 2.3), citando il tipo di non conformità riscontrato come documentazione e la bolla di reso merce da consegnare al trasportatore insieme alle merci rese.

L'alimento non conforme se non reso nell'immediato o eliminato come rifiuto viene accantonato in attesa di reso ed identificato con cartello "merce da rendere".

1.17 – Controllo delle Etichette

I prodotti preconfezionati (chiusi all'origine ed esclusi gli ortofrutticoli) devono essere dotati di etichetta; quando i prodotti vengono consegnati in imballi secondari e le singole confezioni non sono debitamente etichettate, l'etichetta deve essere sull'imballo esterno.

In ottemperanza alle disposizioni di legge, le etichette devono riportare:

- denominazione di vendita;
- elenco degli ingredienti;
- ingredienti allergenici utilizzati nella fabbricazione di un prodotto finito e presenti anche se in forma modificata;
- quantità netta o nel caso di prodotti preconfezionati in quantità unitarie costanti, la quantità nominale;
- data di scadenza (DS) per i prodotti deperibili ("*da consumarsi entro il ...*") ed il termine minimo di conservazione (TMC) per i prodotti non deperibili ("*da consumarsi preferibilmente entro ...*"), inoltre, devono figurare in modo facilmente visibile, chiaramente leggibile e indelebile ed in campo visibile di facile individuazione da parte del consumatore;

- nome o ragione sociale o marchio depositato e la sede o del fabbricante o del confezionatore o di un venditore stabilito nella Comunità Europea;
- sede dello stabilimento di produzione o di confezionamento;
- una dicitura che consenta di identificare il lotto o data di scadenza o TMC di appartenenza del prodotto;
- modalità di conservazione e di utilizzazione qualora sia necessaria l'adozione di particolari accorgimenti in funzione della natura del prodotto;
- istruzioni d'uso, ove necessario;
- luogo di origine o di provenienza, nel caso in cui l'omissione possa indurre in errore l'acquirente circa l'origine o la provenienza del prodotto.

Naturalmente il controllo completo dell'etichettatura sarà necessario solo per i prodotti nuovi, mentre per quelli abituali, è sufficiente il controllo di:

- data di scadenza (DS) per i prodotti deperibili ("*da consumarsi entro il ...*");
- termine minimo di conservazione (TMC) per i prodotti non deperibili ("*da consumarsi preferibilmente entro ...*").

Le carni fresche che vengono consegnate confezionate sottovuoto devono essere etichettate e pertanto riportare:

- data di scadenza;
- ditta produttrice;
- numero di macello e/o del laboratorio di sezionamento riconosciuto CE;
- specie;
- taglio;
- stato fisico della carne.

Ai fini della rintracciabilità del prodotto, a seguito dell'epidemia bovina BSE, nell'etichetta delle carni bovine devono comparire (D.M. 30/08/2000):

- numero che identifica l'animale o il lotto di animali;
- paese e numero di approvazione dell'impianto di macellazione;
- paese e numero di approvazione del laboratorio di sezionamento
- paese di nascita degli animali;
- paese/i di ingrasso degli animali.

Le carni avicole (Ordinanza M.ro salute 26 agosto 2005) devono riportare le seguenti informazioni su un'apposita etichetta apposta su ogni singolo pezzo o sul materiale di confezionamento od imballaggio:

- la sigla IT o ITALIA seguita dalla sigla della provincia o provincie degli allevamenti che hanno costituito il lotto di sezionamento delle carni;
- la data di sezionamento o il numero di lotto di sezionamento;
- il numero di riconoscimento dello stabilimento di sezionamento.

Relativamente alle uova di categoria A (Circ. M.ro Politiche Agricole e Forestali 19 gennaio 2004, n. 1), sugli imballaggi dovrà essere riportata la dicitura relativa ad uno dei tre sistemi di allevamento (0 biologico; 1 all'aperto; 2 a terra; 3 in gabbie), mentre le uova in essi contenute dovranno recare stampigliato sul guscio un codice che identifica il produttore ed il sistema di allevamento (es. 2IT001TO036: 2 = allevamento a terra; IT = Italia; 001 = codice ISTAT Comune di Torino; TO = sigla di Torino; 036 = numero progressivo che identifica l'allevamento).

1.18 – Controllo dei Prodotti, delle Confezioni e degli Imballi

Per quanto riguarda il controllo dei prodotti al ricevimento, si fa alle specifiche generali ed alle caratteristiche merceologiche descritte per ogni tipologia di materia prima e/o prodotto alimentare nei Capitolati Speciali di fornitura in vigore.

Imballi e confezioni di cartone, carta, cellophane riportare tracce della presenza o del passaggio di infestanti (insetti, roditori, ecc.).

I prodotti sottovuoto devono mantenere il vuoto ed in caso contrario vanno rifiutati.

Lo scatolame deve presentare le confezioni non ammaccate in maniera rilevante e non arrugginite in nessun punto e non rigonfie; anche per lo scatolame se non sono rispettate tali caratteristiche vanno rifiutate le confezioni.

I prodotti ortofrutticoli devono presentare all'osservazione buone caratteristiche di freschezza, mancanza di ammuffimenti, marcimenti, appassimenti, tutti elementi che al momento dell'impiego portano inevitabilmente ad elevati scarti ed introducono nei frigoriferi e comunque nell'ambiente di cucina, muffe e batteri aumentando l'alterabilità degli altri alimenti.

Casse e cassette di qualsiasi prodotto che dovessero risultare eccessivamente sporche, vanno rifiutate nonostante all'apparenza i prodotti contenuti risultino soddisfacenti.

2 – Stoccaggio e Conservazione Materie Prime / Prodotti Deperibili e Non Imballabili

2.0 - Scopo e Campo di Applicazione

Lo scopo della procedura è descrivere le modalità di stoccaggio e conservazione delle materie prime e dei prodotti preparati all'interno dell'esercizio. La procedura è applicabile a tutte le sostanze alimentari fresche, congelate, surgelate e a quelle non sottoposte alla catena del freddo.

2.1 - Responsabilità

La corretta applicazione della procedura è a cura del responsabile dell'autocontrollo, la collaboratrice O.S.A. che fa in modo che il personale interessato, se presente, sia adeguatamente sensibilizzato in merito a questa procedura e ne verifica l'applicazione.

Le materie prime e tutti gli ingredienti immagazzinati sono opportunamente conservati in modo da evitare un deterioramento nocivo e qualunque contaminazione di tipo chimico-fisica-biologica.

In tutte le fasi di produzione, trasformazione e vendita gli alimenti sono protetti da qualsiasi forma di contaminazione atta a renderli inadatti al consumo umano, nocivi per la salute o contaminati in modo tale da non poter essere ragionevolmente consumati in tali condizioni.

2.2 - Monitoraggio

Questa fase rappresenta un punto critico di controllo - CCP - per l'azienda e tale monitoraggio viene registrato nella scheda (allegato M.R. 4.1 - Temperature frigorifere e freezer).

2.3 - Modalità Operative

Per quanto riguarda l'igiene del personale, dei locali e delle attrezzature utilizzate durante la fase in oggetto, si fa riferimento alle procedure specifiche.

Non conformità ed azioni correttive

NC	AC
Temperature diverse da quelle indicate (la T del frigorifero non deve essere superiore a +4° C); (la T del frigorifero non deve essere superiore a -18° C).	-Ripristinare la temperatura; -ricercare la causa del rialzo termico; -contattare un tecnico qualificato per la riparazione; -se la temperatura del frigorifero è > di +4° C il prodotto va rapidamente portato a corretta temperatura; se è > di +10° C va eliminato. -Se la temperatura del congelatore è > di -10° C il prodotto va rapidamente portato a corretta temperatura e va programmato l'utilizzo nel tempo più rapido possibile; se la temperatura del congelatore è > di +10° C il prodotto va eliminato. -Se possibile, trasferire i prodotti in un altro frigorifero/congelatore; -Valutare la freschezza dei prodotti (colore, odore, sapore, aspetto, consistenza). -Eliminare o prodotti alterati.
Prodotti prossimi alla scadenza	Utilizzo nel minore tempo possibile
Presenza di prodotti sfusi privi di protezione	-Valutare la possibilità di contaminazione, se esiste, eliminare il prodotto; -ripristino delle corrette modalità di protezione (tutti i prodotti sfusi in frigorifero devono essere protetti con film plastico o apposito coperchio;
INTERVENTO RAPIDO IN CASO DI ANOMALIA O GUASTO	
Guasto ad un frigorifero	-Trasferire tutti gli alimenti refrigerati in un altro frigorifero;

	<p>-nel caso in cui il guasto si sia verificato durante il periodo di assenza di controllo (notte, giorni di chiusura), valutare lo stato di freschezza dei prodotti (colore, odore, consistenza), eliminare i prodotti in caso di alterazioni; -contattare immediatamente un tecnico qualificato.</p>
Guasto ad un congelatore	<p>-Trasferire i prodotti in un altro congelatore se disponibile, oppure in frigorifero abbassando la temperatura (T 0° C), valutare lo stato di congelamento dei prodotti, utilizzati nel minore tempo possibile, eliminare i prodotti in caso di alterazioni; -contattare immediatamente un tecnico qualificato.</p>

Documentazione:

Allegato M.R. 2.3 - Registrazione non conformità

Allegato M.R. 4.1 - Temperature frigoriferi e freezer – giornaliera

Lo scaricamento 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 laboratori da insetti e roditori infestanti, oltre che da inquinamenti chimici, biologici e particellari. Poiché tale operazione può avvenire contemporaneamente alla produzione dei pasti, il personale ha cura di eseguire lo scaricamento non indossando il grembiule o proteggendosi con un camice di copertura.

2.4 – 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.

I prodotti per il confezionamento (sacchetti, film plastico o di alluminio, carta da forno) gli asciugamani di carta sono sistemati in magazzino dei prodotti alimentari non deperibili in un settore apposito, separati dagli alimenti od in apposito locale. Sono privati dei loro imballi secondari e accuratamente puliti prima del loro ingresso in cucina.

2.5 – M.O.C.A.

Tutti i vassoi, i contenitori di materiale plastico o cartaceo sono ad uso alimentare e pertanto contrassegnati dall'apposito simbolo e/o garantiti da certificazione pervenuta dal fornitore (Reg. CE 1935/2004).

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 **M.O.C.A. Certificati** (Materiali e Oggetti destinati al Contatto con Alimenti).

Per tutti i M.O.C.A. è possibile risalire al fornitore grazie alle fatture di consegna conservate ed alla dichiarazione di conformità dei prodotti da lui rilasciata.



In allegato al presente manuale sono presenti le Schede Tecniche dei prodotti.

2.6 – Prodotti Alimentari non Deperibili

Vengono definiti "prodotti alimentari non deperibili" tutti i prodotti che non richiedono la conservazione a temperature.

Tali prodotti sono sistemati negli scaffali del magazzino, preferibilmente dopo essere stati tolti dagli eventuali scatoloni; è consentito comunque il mantenimento degli imballi secondari qualora motivazioni di ordine organizzativo lo richiedano; se sono ancora presenti scorte di una precedente consegna le nuove finiture sono sistemate dietro ad esse dopo aver verificato la data di scadenza delle "nuove" e delle "vecchie".

È nella fase di disimballo che le confezioni, di cui ne era stata controllata a campione solo qualcuna in fase di ricevimento, sono controllate singolarmente, verificando:

- assenza visibile di parassiti o di tracce del loro passaggio;
- integrità delle confezioni;
- assenza di:
 - ammaccature rilevanti, arrugginimenti e rigonfiamenti per scatolame;
 - lacerazioni, tagli, segni di rosicchiamento, forature e tracce all'interno di infestanti in pacchi di pasta, riso, farina, zucchero;
 - scheggiature del vetro in confezioni di vetro.
- la presenza dell'etichetta regolamentare con la data di durabilità minima (da consumarsi preferibilmente entro – TMC).

Se la data e l'eventuale etichetta con tutte le altre indicazioni obbligatorie si trovano sull'imballo esterno e non sulle singole confezioni, questa etichetta viene ritagliata e conservata.

Con lo stoccaggio di nuove consegne si procede anche ad un controllo di magazzino, cioè dell'entità di scorte, 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 e ad apporvi apposito cartello (allegato M.R. 2.4 - Avviso prodotto non conforme in attesa di ispezione). Si avvisa immediatamente il Responsabile HACCP e si procede nel seguente modo: "gli alimenti non conformi devono essere immediatamente separati dagli altri e, se non in grado di causare danni agli altri generi alimentari (esempio: alimenti apparentemente in buono stato, ma con termine di conservazione scaduto), raggruppati e riposti in apposito e circoscritto spazio, in attesa di essere restituiti al fornitore od eliminati, apponendo un'evidente segnalazione o cartello che ne espliciti il divieto di uso (vedi allegato M.R. 2.4).

Se il prodotto non conforme può causare danni agli altri alimenti e quando si tratti di alimento deperibile sfuso, va eliminato senza indugio.

Qualsiasi confezione aperta e non consumata del tutto (pasta, riso, semolino, purè), è accuratamente chiusa, possibilmente con pinze, o riposta all'interno di sacchetti impermeabili a loro volta chiusi, per evitare che il contenuto possa richiamare insetti infestanti.

Le confezioni sulle scaffalature sono collocate ad una distanza dalle pareti tale da consentire un'adeguata pulizia.

L'olio extravergine d'oliva o i prodotti fotosensibili, normalmente forniti in bottiglie di vetro, sono conservati al riparo dalla luce solare diretta.

2.7 - Prodotti Alimentari Deperibili

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

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

Esistono temperature di conservazione in regime di refrigerazione differenziate a seconda del pericolo microbiologico che si vuole controllare cogente di Legge.

Si farà quindi riferimento alle temperature di stoccaggio indicate dal produttore. Anche per i prodotti alimentari deperibili si eliminano gli imballi esterni prima dell'ingresso nei laboratori 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.

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

2.8 – Tabella delle Temperature di Stoccaggio

PRODOTTO	TEMPERATURA °C
Bibite a base di latte non sterilizzato	+4
Yogurt nei vari tipi, ricotta, formaggi freschi	+4
Paste alimentari fresche preconfezionate	+4 con tolleranza di +2
Paste alimentari fresche da vendere sfuse	+4 con tolleranza di +2
Paste stabilizzate	Temperatura ambiente (consigliato +18-20)
Latte crudo e colostro di tutte le specie animali	+6 (deroga se la trasformazione del latte ha inizio immediatamente dopo la mungitura o entro 4 ore dall'accettazione presso lo stabilimento di trasformazione oppure se l'autorità competente autorizza una temperatura superiore per ragioni tecnologiche concesse alla fabbricazione di taluni prodotti lattiero-caseari o di taluni prodotti ottenuti dal colostro)
Prodotti con copertura di gelatina alimentare	+4
Alimenti deperibili con copertura, o farciti con panna e crema a base di uova e latte (crema pasticceria)	+4
Alimenti deperibili cotti da consumare freddi (arrosti, roastbeef, ecc.)	+10
Carni fresche (bovine, suine, ovicaprine, equine)	+7
Pollame, coniglio, lepre, roditori	+4
Frattaglie e stomaci, vesciche ed intestini trattati (non salati o essiccati)	+3
Carni macinate e carni separate meccanicamente	+2
Preparazioni a base di carne	+4
Selvaggina piccola	+4
Selvaggina grande	+7
Selvaggina allevata (ratiti: struzzi, emù)	+3
Selvaggina allevata (cervidi, suidi)	+7
Molluschi bivalvi vivi	Temperatura che non pregiudichi la sicurezza alimentare e la loro vitalità
Prodotti della pesca freschi, decongelati e prodotti di crostacei e molluschi cotti e refrigerati	Temperatura vicina a quella del ghiaccio in fusione
Prodotti della pesca che vanno consumati crudi o praticamente crudi	Temperatura vicina a quella del ghiaccio in fusione, dopo essere stati congelati a una

	temperatura non superiore a -20° C in ogni parte della massa per almeno 24 ore
Prodotti della pesca mantenuti vivi	Temperatura che non pregiudichi la sicurezza alimentare e la loro vitalità
Uova	Temperatura più adatta, preferibilmente costante, per garantire una conservazione ottimale delle loro caratteristiche igieniche
Uova liquide	+4 (se la trasformazione non viene effettuata immediatamente dopo la rottura, le uova liquide devono essere conservate congelate o ad una temperatura non superiore a +4; il periodo di conservazione a +4 prima della trasformazione non deve superare le 48 ore; tuttavia, questi requisiti non si applicano ai prodotti destinati ad essere privati degli zuccheri, purché tale processo sia eseguito al più presto)
Ovoprodotti	+4 (i prodotti che non siano stati stabilizzati per la conservazione a temperatura ambiente devono essere raffreddati ad una temperatura non superiore a +4; i prodotti da congelare debbono essere congelati immediatamente dopo la trasformazione)
Cosce di rana e lumache	Temperatura vicina a quella del ghiaccio in fusione
Grassi fusi di origine animale e ciccioli da avviare alla trasformazione	+7 (tuttavia le materie prime possono essere immagazzinate senza refrigerazione attiva, purché siano sottoposte a fusione entro 12 ore dal giorno in cui sono state ottenute)
Ciccioli	+7 (per un periodo massimo di 24 ore se fusi ad una temperatura non superiore a 70° C; per un periodo massimo di 48 ore se fusi ad una temperatura superiore a 70° C e se hanno tenore di umidità pari o superiore del 10%)
Gelatina e collagene (materie prime da avviare alla trasformazione, escluse pelli salate o trattate o essiccate ed ossa sgrassate o essiccate)	Stato refrigerato o congelato (salvo se vengono lavorate entro 24 ore dalla partenza)
Prodotti ortofrutticoli di IV gamma (celle di conservazione delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti, fatta eccezione per le materie prime che per loro natura possono essere conservate a temperature superiori)	< +8

2.9 – Prodotti alimentari congelati/surgelati

Tali prodotti richiedono l'immediato inserimento nei freezer (temperatura inferiore o uguale a -18° C).

2.10 – Frutta e verdura

Sono opportunamente sistemate nella cella/frigorifero a loro destinata (inferiore od uguale a +7° C).

La frutta può essere conservata fuori dalla cella/frigorifero, sui ripiani bassi delle scaffalature del magazzino, se il grado di maturazione insufficiente.

Le cassette di frutta e verdura, durante la conservazione, sono esaminate per eliminare subito gli elementi che marciscono e ammuffiscono precocemente e salvaguardare così il resto della fornitura.

2.11 – Latte, yogurt e formaggi

Sono immediatamente sistemati nella cella/frigorifero latticini / carne / salumi (temperatura inferiore o uguale a +4° C) non appena consegnati.

2.12 – Carni fresche

Le carni vengono consegnate confezionate sottovuoto e non.

Avvenuto il controllo dell'etichetta, dell'integrità delle confezioni e del mantenimento del vuoto (nelle carni confezionate), i prodotti sono sistemati nell'apposita cella/frigo latticini/salumi/carni, a temperatura inferiore o uguale a +4° C (nel caso in cui sia presente un'unica attrezzatura refrigerata destinata anche allo stoccaggio di carni lavorate quest'ultima deve essere impostata attorno a 0° C) nei ripiani inferiori e collocando le carni bianche nel ripiano inferiore rispetto alle carni rosse.

Le confezioni di carni sottovuoto che rimangono in cella/frigorifero più a lungo sono controllate frequentemente per quanto concerne la data di scadenza ed il mantenimento del vuoto. Soprattutto per queste derrate, è importante gestire una corretta rotazione delle scorte secondo il criterio "primo che entra, primo che esce" – FIFO (First In – First Out).

Se, all'apertura delle confezioni sottovuoto, persiste un odore sgradevole (putrefattivo), può essere presente un fenomeno di alterazione delle carni e quindi le stesse non sono utilizzate e viene immediatamente aperta un'azione di non conformità (allegato M.R. 2.3) e avvisato della non conformità il Responsabile HACCP. L'azione correttiva prevede l'eliminazione di tutti gli alimenti. Anche in questo caso si tratta di una non conformità che deve essere registrata, unitamente alle azioni correttive adottate.

2.12.1 - Uova

Vengono acquistati sia ovoprodotti pastorizzati in confezioni da litro, che richiedono la conservazione a etichetta. Per le uova fresche viene consigliato lo stoccaggio nella cella/frigorifero delle verdure, in un ripiano basso preferibilmente ad esse destinato in esclusiva o sopra ad un bancale, 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.

2.12.2 – Distribuzione nelle attrezzature frigorifere e temperature di stoccaggio

La ripartizione ottimale nelle attrezzature refrigerate è la seguente:

- a) verdure e uova fresche: cella/frigorifero verdure (+7° C);
- b) salumi, latticini, ovoprodotti confezionati, carni fresche: cella/frigorifero latticini/salumi/carni (+4° C);
- c) surgelati e congelati: freezer (-18° C);
- d) carni lavorate: cella/frigorifero carni (+2° C).

Le temperature di stoccaggio (valori massimi) sono in parte derivati da limiti di legge (vedi tabella delle temperature di stoccaggio alimenti deperibili), in parte derivano da fonti bibliografiche specialistiche.

3 - Procedura Monitoraggio Infestanti

3.0 - Scopo e Campo di Applicazione

Lo scopo della procedura è descrivere il programma delle operazioni di disinfezione 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 (ovvero, qualora l'autorità competente autorizzi tale accesso in circostanze speciali, impedire che esso sia fonte di contaminazioni).

3.1 - Responsabilità

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

3.2 - Modalità Operative

La difesa dalle infestazioni si attua mediante:

- **misure di prevenzione** – interventi a carico delle strutture, volti a escludere ogni possibilità di penetrazione da parte dei parassiti, come: zanzariere alle finestre, battenti gommati nelle porte esterne, sigillatura di crepe ed aperture nei muri, stoccaggio di rifiuti lontano dagli ingressi, deposizione ordinata di materie prime ecc.;
- **azioni di monitoraggio** – i mezzi a disposizione per la sorveglianza degli ambienti sono molteplici dal controllo visivo degli ambienti fino alla collocazione di trappole con attrattivi alimentari e feromoni (acquistati da rivenditori specializzati o ricorrendo a ditte esterne autorizzate);

- **azioni di lotta** – azioni di varia natura (chimica, fisica, meccanica) dirette alla riduzione dei parassiti in fase di penetrazione o già introdotti negli ambienti di lavorazione e conservazione di alimenti.

In questa realtà lavorativa a livello preventivo, sono presenti zanzariere alle finestre e tende a canne pendule nelle porte.

L'O.S.A. ha affidato il monitoraggio e controllo degli infestanti alla ditta Elis Italia S.p.a.

Nel caso di azioni di lotta, si osserveranno alcune delle seguenti regole di carattere generale:

1. il ricorso a mezzi chimici non è esclusivo, ma essenziale e mirato al tipo di infestante (leggere bene le indicazioni in etichetta);
2. gli interventi sono eseguiti quando l'attività lavorativa è sospesa;
3. prima dell'intervento, gli alimenti esposti all'aria sono allontanati;
4. i macchinari e le attrezzature contenenti motori o parti calde vengono spenti per evitare la degradazione su di essi del principio attivo;
5. dopo gli interventi gli addetti si lavano scrupolosamente le mani;
6. si seguono attentamente le indicazioni d'uso riportate in etichetta sul prodotto.

La manutenzione delle aree esterne è tale da renderle inadatte alla permanenza di animali infestanti.

Non conformità ed azioni correttive

NC	AC
Presenza di infestanti	-Ricerca della causa: verifica dell'integrità delle reti anti-insetto, sostituzione delle reti danneggiate, ricerca di eventuali crepe o aperture nelle quali possono annidarsi insetti e ostruzione delle stesse, verifica della tenuta delle porte; -si effettuano interventi di manutenzione quando necessario; -si procede con azioni di lotta interna o si ricorre a ditte specializzate in caso di necessità.

Gli infestanti che con più probabilità possono danneggiare/contaminare le derrate in deposito e gli ambienti di lavorazione sono i roditori, gli scarafaggi e gli insetti volanti (come mosche e zanzare).

Tutte le finestre apribili all'interno dei locali di lavorazione/conservazione degli alimenti sono provviste di zanzariere; sono presenti lampade a raggi ultravioletti all'entrata del magazzino e della cucina B per il monitoraggio degli stessi.

Per i roditori si agisce mantenendo ordine nei depositi e posizionamento trappole e regolarmente viene effettuata la disinfestazione dei locali scolastici.

Sono presenti:

N.	TIPOLOGIA
15	Postazione multi-cattura senza esca con monitoraggio mensile
12	Postazioni interne ad esca a base di difenacoum puro e denatonio benzoato con monitoraggio bimestrale
12	Postazioni esterne ad esca a base di difenacoum puro e denatonio benzoato con monitoraggio bimestrale
15	Postazione per il monitoraggio insetti striscianti contenente cartoncino collante e attrattivo alimentare a compressa con monitoraggio bimestrale
3	Interventi annui di disinfestazione con prodotto insetticida alimentare in gel a lunga permanenza a base di imidacloprid
1	Intervento annuo di disinfestazione con prodotto insetticida-adulticida liquido a base di deltametrina (nebulizzazione a pompa)

La ditta che effettua il monitoraggio rilascia apposito verbale di ispezione. In caso di non conformità, per riscontro di presenza elevata di tracce di passaggio di roditori e/o insetti striscianti e/o insetti volanti si procede ad una disinfestazione straordinaria del locale interessato e ad aumentare la presenza di esche e/o trappole e si procede ad un controllo dell'integrità delle barriere fisiche presenti, quali tombini, porte, reti antinsetto, ecc.

Inoltre, seguiamo buone pratiche per il deposito degli alimenti, evitando l'accatastamento che favorisce l'annidamento di insetti ed il passaggio di roditori. I residui alimentari sono immediatamente raccolti e smaltiti.

Per le attività di disinfestazione e di monitoraggio l'Istituto si serve di una ditta esterna a controllo almeno trimestrale. Di seguito vengono riportati i dati dell'azienda:

DITTA	Elis Italia S.p.a. (sede di Faenza)
REFERENTE	Denise Barzanti
TELEFONO	0546-46065
MAIL	denise.barzanti@elis.com

La planimetria con indicazione delle trappole, le schede tecniche dei prodotti/strumenti utilizzati, le definizioni dei limiti e relative azioni correttive, sono conservate all'interno del registro Elis.

3.3 – Monitoraggio e registrazioni

- Allegato M.R. 2.3 – Registro non conformità;
- Schede intervento **Elis** (le schede di intervento della ditta specializzata vengono controfirmate dal personale della scuola come verifica del monitoraggio).

4 – Procedura Sanificazione

Al personale di Sala (alunni e I.T.P.) sono affidate le sanificazioni e l'allestimento dei tavoli. La preparazione avviene durante l'ora di lezione tra gli alunni di sala e di cucina ed il relativo personale (I.T.P. e Assistenti Tecnici).

4.0 – Scopo e Campo di Applicazione

Lo scopo della procedura è descrivere il programma delle operazioni di detergenza e disinfezione (sanificazione) applicato in azienda.

4.1 - Responsabilità

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

Detersione: operazione che porta all'eliminazione della sporcizia dalle superfici così da renderle visivamente pulite (assenza di tracce contaminanti, nessuna sensazione di grasso al tatto, assenza di odori sgradevoli, un fazzoletto di carta bianco passato sulla superficie non viene annerito).

Disinfezione: operazione che consente di decimare la popolazione microbica presente sulle superfici, ottenendo la scomparsa dei batteri patogeni, ma non delle spore (forme di resistenza maggiore). Aumenta la sicurezza sotto l'aspetto delle tossinfezioni alimentari e aumenta l'emivita dei prodotti alimentari.

La detergenza e la disinfezione realizzano la **sanificazione**, che non significa sterilizzazione in quanto le spore ed un limitato numero di batteri possono sopravvivere.

4.2 – Modalità Operative

Le operazioni di detergenza sono effettuate non più tardi di un'ora dalla fine della lavorazione, per evitare l'essiccamento dei residui alimentari e la loro adesione alle superfici.

Le scope, gli stracci ed i contenitori utilizzati per le operazioni di pulizia insieme ai prodotti per le sanificazioni, sono mantenuti puliti e sistemati in antibagno all'interno di un armadietto dedicato in modo tale da evitare la contaminazione di sostanze alimentari, attrezzature e superfici che entrano a contatto con gli alimenti.

I prodotti di sanificazione in uso e le spugne/stracci, sono chiusi sotto il lavello del laboratorio, stoccati ordinatamente e separati dalle materie prime non deperibili. Inoltre, è previsto l'utilizzo di mezzi monouso, ad esempio, le bobine di carta per l'asciugatura dei piani di lavoro.

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, detergenti, 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: deterzione e sanificazione ad elevate temperature (> a 70°) con aggiunta di detergenti sanificanti (es. Amuchina).

I rifiuti e gli scarti delle lavorazioni sono sistemati in un sacco a perdere resistente, in un recipiente con apertura comandata a pedale; il sacco è allontanato all'esterno ogni giorno o più spesso in caso di necessità.

Durante le operazioni di sanificazione si evita che gli alimenti siano contaminati dall'acqua di lavaggio, dai detergenti e dai disinfettanti. Ogni residuo lasciato da queste sostanze su una superficie suscettibile di entrare in contatto con gli alimenti è eliminato attraverso un risciacquo con acqua potabile prima che i locali e l'attrezzatura siano riutilizzati per la manipolazione degli alimenti. Il lavaggio delle stoviglie e degli utensili avviene manualmente in un lavello in laboratorio.

Qui di seguito viene riportato l'**Elenco Prodotti Detergenti e Disinfettanti**. Allegati al Manuale di Autocontrollo Alimentare sono presenti le schede di sicurezza delle sostanze utilizzate, riportanti i pericoli, le modalità d'uso e di stoccaggio degli stessi.

NOME DELLA SOSTANZA	IMPIEGO	NOTE
SAPONE NEVE MARSIGLIA	Igiene personale	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come Non Pericoloso .
ROHAN SAPONE MANI NEUTRO DELICATO	Igiene personale	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come Non Pericoloso .
CRISH SAPONE MANI NEUTRO DELICATO	Igiene personale	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come Non Pericoloso .
ALCOOL DENATURATO 90°	Detergente superfici	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H225; H319 .
CANDEGGINA CANDOR	Detergente	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H315; H319; H412 .
BRIL INTENSIVE	Brillantante per lavastoviglie	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H319 .
BRILLANTANTE CENTROFARC	Brillantante per lavastoviglie	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come Non Pericoloso .
LAVASTOVIGLIE	Detergente liquido per lavastoviglie	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H314 .
CANDEGGINA FORCE PROFUMATA AGILE	Sbiancante e candeggiante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H314; H412; EUH206 .
POLISH INOX	Pulitore spray per acciaio	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H222; H315; H319; H336; H410 .
SOFT LAVATRICE POLVERE FRESCHEZZA DI LAVANDA	Detersivo per bucato	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H319 .
KAL CUCINA	Detergente disincrostante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H315; H318 .
KALC CLEAN	Disincrostante acido per acciaio inox	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314 .
POWER STORMY	Detergente	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H290; H314 .
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 .
ALCOS CID	Detergente igienizzante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H225 .
ANTICALC GEL WC	Anticalcare per sanitari	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H315; H319 .

CETRISAN E.C.	Disinfettante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H318 .
DERMO ALCOOL GEL 70°	Gel igienizzante mani	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H225 .
FORNI	Pulitore per forno	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314; H318 .
LEM PIATTI	Lavaggio manuale stoviglie	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H319 .
PLAY PULITORE	Detergente per tutte le superfici	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314; EUH208 .
SANIFORT SANIFICANTE	Igienizzante	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H319; H412 .
SUPER CLEAN	Sgrassante multiuso	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H315; H319 .
WATERLUX	Disincrostante WC	Utilizzo controllato, possibili contatti accidentali. Prodotto classificato come H314 .

Nel modulo: **Piano delle Operazioni di Pulizia e Disinfezione** si riportano le operazioni di pulizia e disinfezione con descrizione di punto d'intervento, tipo di prodotto utilizzato (tra quelli elencati), periodicità del trattamento, e sintesi delle modalità operative.

Le operazioni di detersione e disinfezione sono comunque effettuate ogni volta le buone pratiche di lavorazione lo rendano necessario.

Il monitoraggio dello stato igienico dei laboratori viene registrato nell'apposita scheda (allegato M.R. 3.1 - Scheda verifiche pulizie laboratorio - giornaliera).

Per le macchine destinate a trattare alimenti, si rispettano le seguenti norme igieniche:

- atossicità e facilità di pulizia dei materiali;
- facilità di smontaggio per pulizia;
- facilità di defluizione dei materiali liquidi di processo e di lavaggio;
- impossibilità di infiltrazione di liquidi, materiali o insetti in zone della macchina impossibili da pulire;
- impossibilità di contatto tra prodotti ausiliari (es. lubrificanti) e prodotti alimentari.

La Direttiva Macchine 89/392CEE sulle macchine agroalimentari prevede che le istruzioni per l'uso precisino i prodotti ed i metodi di pulizia, disinfezione e risciacquatura anche per le parti non facilmente accessibili.

Periodicamente od in caso di necessità l'O.S.A. verifica il rispetto del Piano di Sanificazione mediante controllo visivo di:

- condizioni igieniche di locali ed attrezzature;
- modalità operative tenute dal personale incaricato degli interventi, se presente.

Mensilmente e/o ad ogni cambio di prodotti di sanificazione, viene verificato il piano di sanificazione adottato.

4.3 – Pulizia e Riordino dei Laboratori

Ogni cucina e sala è dotata di plonge e office attinenti alla pulizia ed al riordino di tutto il materiale utilizzato.

Gli ambienti ed i macchinari vengono periodicamente sanificati dal personale addetto secondo il piano di sanificazione previsto cui siano indicate le modalità di pulizia, i prodotti da utilizzare e le concentrazioni di utilizzo, la frequenza delle pulizie, le modalità di conservazione dei prodotti per la pulizia, le responsabilità.

Al termine di ogni giornata lavorativa, i locali di lavorazione e gli strumenti utilizzati vengono adeguatamente puliti e sanificati. In particolare, tutte le attrezzature come stoviglie, tavoli, taglieri, impastatrici, ecc., sono pulite a fondo con appositi detergenti ed in seguito disinfettati.

Le parti dei locali di lavorazione che non vengono in contatto con gli alimenti, come per esempio pareti e pavimenti, sono pulite, in modo che non rimangano macchie o residui delle lavorazioni. Alcune apparecchiature richiedono pulizie più frequenti, non solo a fine giornata, soprattutto se sono previste lavorazioni diverse su una stessa macchina.

L'attività di pulizia e, se del caso, disinfezione dei locali, impianti, attrezzature, utensili permette di evitare le contaminazioni crociate, cioè la contaminazione di un alimento mediato dal contatto con una superficie a sua volta contaminata. Il Piano di Detersione e Sanificazione, assume quindi un valore particolare e deve essere redatto con attenzione, avendo cura sia di assicurarne l'efficacia, sia la fattibilità, nel rispetto del principio *"fai quello che scrivi, scrivi quello che fai"*.

Le contaminazioni crociate possono avvenire in vari modi, perché si è appoggiato un alimento "contaminato" (per esempio della carne cruda) sulla stessa superficie sulla quale successivamente viene posto un alimento cotto pronto al consumo, perché si sono manipolati alimenti dopo aver toccato superfici sporche, perché si è utilizzato lo stesso utensile per lavorazioni diverse, perché le condizioni di pulizia del locale, degli impianti e delle attrezzature sono state trascurate con la conseguenza che si è venuta a creare una diffusa contaminazione ambientale, ecc.

Al fine di prevenire le contaminazioni crociate, è quindi indispensabile che il personale predisponga e attui adeguati sistemi o procedure di pulizia e, se del caso, di disinfezione.

In particolare, deve procedere con frequenza alla pulizia, alla detersione e, se del caso, disinfezione dei locali, degli impianti, delle attrezzature, e degli utensili. Non esiste una frequenza minima adeguata per tutte le superfici, ma sicuramente deve essere compiuta una differenziazione tra superfici destinate a venire a contatto, anche direttamente, con gli alimenti e altre superfici. In pratica, seppure anche i pavimenti ed i servizi igienici debbano essere mantenuti in buone condizioni di pulizia, è chiaro che i tavoli, i coltelli, i vassoi, ed i contenitori per alimenti richiedono una cura ed una attenzione nella pulizia, sicuramente maggiore. Il programma di pulizie, definisce le frequenze di intervento, dando la precedenza

alle superfici a contatto con gli alimenti che devono essere trattate almeno ad ogni impiego, prima del loro utilizzo.

Vanno seguite le seguenti istruzioni per l'esecuzione della pulizia:

- 1) Il primo passaggio consiste nell'allontanare tutti gli alimenti per prevenirne la contaminazione durante le fasi di pulizia, prima di rimuovere tutto lo sporco grossolano mediante attrezzature "meccaniche", quali spazzole, scope, raschietti, ecc.
- 2) Al fine di svolgere al meglio le pulizie è necessario che i locali, gli impianti, le attrezzature, siano, per quanto possibile, raggiungibili in ogni parte. Questo significa che devono essere allontanate dai locali tutte le attrezzature rimovibili, gli impianti e le attrezzature, se del caso, devono essere smontati secondo le istruzioni del costruttore, in modo da rendere accessibili anche le parti più nascoste. È buona prassi lasciare impianti e attrezzature smontati sino al momento del loro utilizzo, in modo da permettere una agevole ispezione del loro stato di pulizia e, anche, di facilitarne l'asciugatura dopo il lavaggio.
- 3) Si può quindi iniziare il lavaggio con acqua fredda o tiepida, ma non calda. Potrebbe essere necessaria una fase di "ammollo", che può essere condotta sia per immersione (attrezzature piccole, contenitori), sia con abbondante e ripetuta aspersione con acqua.
- 4) Segue la fase di detergenza. Non tutti i detergenti sono uguali. Deve essere scelto il prodotto più indicato in rapporto alle specifiche condizioni di utilizzo sulla base delle indicazioni fornite dal fabbricante.

Circa le modalità di impiego (dosaggio, temperatura della soluzione, modalità di applicazione ecc.) dovranno essere eseguite le indicazioni del fornitore; poco detergente potrebbe non assicurare una adeguata pulizia mentre un suo successo potrebbe dare origine a dei residui in grado di contaminare gli alimenti e comunque comportare tempi di risciacquo prolungati.

- 5) Segue, salvo diversa indicazione espressamente prevista e documentata da parte del fabbricante del prodotto detergente, la fase di risciacquo con acqua potabile. Un buon indicatore dell'efficacia e della completezza del risciacquo consiste nella rapidità con la quale scompare la schiuma generata dai getti d'acqua in fase di risciacquo. Risciacquare quindi fino alla scomparsa di ogni eventuale traccia di schiuma.
- 6) L'ultima fase del lavaggio consiste nell'asciugatura delle superfici lavate. A seconda delle superfici potranno essere adottate soluzioni diverse: i pavimenti ed i tavoli potranno essere asciugati mediante tira acqua o arieggiamento, le attrezzature mediante panni monouso o comunque puliti, ma potranno anche essere messe a "scolare" in modo da non entrare in contatto con superfici non pulite, i contenitori devono essere rovesciati. Non ci devono essere ristagni d'acqua che possono costituire il terreno per la crescita o la permanenza di microrganismi contaminanti.
- 7) Una volta completato il lavaggio, in alcuni casi, può essere necessario un trattamento di disinfezione per l'abbattimento della carica microbica presente nelle superfici, che si può ottenere mediante l'impiego di metodi chimici.

Il tempo necessario perché i diversi presidi chimici antimicrobici (disinfettanti e sanificanti) possano espletare la loro attività è riportato in etichetta o sulle schede informative fornite dal produttore.

Tutti i materiali impiegati per le operazioni di pulizia e sanificazione devono essere mantenuti e gestiti in modo tale da non comportare un rischio di contaminazione degli alimenti. Sono conservati

separatamente dagli alimenti, in appositi armadi chiusi ed identificati con etichette. Le taniche connesse a un sistema automatico di distribuzione, sono identificati ed i rispettivi contenitori sono mantenuti chiusi.

4.4 – Azioni Correttive

Se una superficie non è pulita, occorre ripetere l'operazione.

4.5 - Monitoraggio

La pulizia deve essere pianificata, cioè occorre stabilire un piano di pulizia, indicando per ogni superficie o attrezzatura la frequenza di pulizia (faremo riferimento al piano che segue).

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

- verificare visivamente se la superficie è pulita. **Accettabilità:** assenza di sporco visibile;
- passare 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.

Ogni giorno si controlla se il piano di pulizia è stato effettivamente eseguito (allegato M.R. 3.1 - Scheda verifiche pulizia laboratorio – giornaliera).

Programma delle pulizie dei laboratori di cucina e magazzino

QUANDO	AREA	DETERGENTE E DISINFETTANTE
Dopo l'uso	Banchi da lavoro, piani in acciaio, lavelli e vasche della cucina, cuocipasta, fuochi di cottura, fry-top	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Tutte le attrezzature e tavoli da lavoro (particolare attenzione a tritacarne, cutter e affettatrici)	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
Ogni giorno	Pavimenti cucina	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Rubineria acciaio	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Servizi igienici	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Pavimenti celle e magazzino	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
Settimanalmente	Pareti lavabili e finestre	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Cuocipasta, bollitore	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Armadi e scaffali	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza

	Friggitrice (se utilizzata)	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Forni	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Attrezzi di pulizia (scope, mop, stracci, ecc.)	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Protezioni del personale e tovagliato	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
Mensilmente	-Lavastoviglie; -ambiente cucina, celle, magazzino; -cappe aspiranti (se necessario più volte al mese)	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Pareti lavabili magazzino	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Soffitti, pareti e plafoniere	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza

Tutte le informazioni dei prodotti utilizzati (composizione) e le modalità di utilizzo con riferimento all'efficacia ed ai tempi di contatto, sono indicate nelle schede prodotti, allegate al Manuale.

Piano delle pulizie scolastiche straordinarie dei laboratori di cucina

QUANDO	AREA	DETERGENTE E DISINFETTANTE
Nelle chiusure scolastiche e per lunghi periodi	Tutte le superfici in acciaio inox	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
Dopo l'uso	Tutte le attrezzature e tavoli da lavoro (coltellerie)	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
Ogni giorno	Pavimenti sala	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Lavelli e vasche della sala	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Lavabicchieri	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Piani di lavoro	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
Settimanalmente	Pareti lavabili e finestre	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Lavelli, rubinetteria	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Macchina da caffè	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Tavoli e sedie	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza

	Frigoriferi	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Armadi e scaffali inox	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
Mensilmente	Ambiente sala	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Pareti lavabili sala	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza
	Soffitti, pareti e plafoniere	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza

Piano delle pulizie scolastiche straordinarie dei laboratori di sala e bar

QUANDO	AREA	DETERGENTE E DISINFETTANTE
Nelle chiusure scolastiche e per lunghi periodi	Tutte le superfici in acciaio inox	Prodotti specifici, come da schede tecniche e di sicurezza

I prodotti per detergere e sanificare possono essere sostituiti da prodotti di altre ditte (vincitrici dell'appalto annuale), ma con le medesime caratteristiche sanificanti e detergenti.

5 – Manutenzione Ordinaria e Straordinaria

5.0 – Scopo e Campo di Applicazione

Lo scopo della procedura è descrivere il programma di manutenzione relativo a strutture e attrezzature utilizzate nella preparazione, conservazione degli alimenti, al fine di mantenerli in buono stato ed in buon ordine.

La procedura è applicabile a tutti gli interventi di manutenzione ordinaria o straordinaria su impianti, attrezzature e strutture legati alla preparazione e conservazione degli alimenti.

5.1 - Responsabilità

La corretta esecuzione degli interventi è a carico degli addetti incaricati della manutenzione, sia interni, in questo caso l'O.S.A., che esterni (ditte specializzate per la manutenzione straordinaria).

L'O.S.A. fa in modo che il personale interessato, se presente, sia adeguatamente sensibilizzato in merito a questa procedura, e ne verifica l'applicazione.

5.2 - Modalità Operative

I piani di lavoro ed i macchinari sono:

- in materiale lavabile e disinfettabile;
- in buone condizioni di manutenzione (privi di rotture e fessure);
- disposti in modo tale da consentire la pulizia di pavimenti e pareti.

Le attrezzature sono:

- in materiale lavabile e disinfettabile;
- in buone condizioni di manutenzione (prive di rotture e fessure).

Per mantenere in efficienza le risorse tecnologiche e le strutture sono effettuati interventi di:

- manutenzione ordinaria: operazioni programmate al fine di prevenire il deterioramento della macchina, prevedono operazioni di lubrificazione, ingrassaggio, registrazione, pulizia, controlli, ecc.;
- manutenzione straordinaria: per ripristinare il corretto funzionamento di macchine, impianti o per ripristinare strutture danneggiate. Non è mai di carattere preventivo, ma di emergenza. In tal caso il titolare chiama la ditta specializzata per intervenire sul guasto di attrezzatura.

DITTA	Teomar
REFERENTE	Marco
TELEFONO	0546-46718
MAIL	service@teomarfaenza.com
OCCUPAZIONE	
Assistenza macchinari: frigoriferi, freezer, tritagliaccio, macchina sottovuoto, macchinari per il taglio, fuochi, forni, abbattitore, impastatrice, tritacarne, sterilizzatore coltelli, lavastoviglie, macchina del ghiaccio, gelatiera, cappa, addolcitori.	
FREQUENZA	-Ad inizio anno, prima delle attività di laboratorio. -A chiamata in caso di necessità.

DITTA	Caffè Pascucci
REFERENTE	Simone
TELEFONO	0541-978524
MAIL	info@pascucci.it
OCCUPAZIONE	
Manutenzione macchina caffè e macina caffè.	
FREQUENZA	-Ad inizio anno, prima delle attività di laboratorio. -A chiamata in caso di necessità.

DITTA	Ecoline
REFERENTE	/
TELEFONO	0543-404300
MAIL	info@ecoline-fo.com
OCCUPAZIONE	
Manutenzione distributore acqua.	
FREQUENZA	-Vedi registro allegato. -A chiamata in caso di necessità.

5.3 - 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
Annualmente (prima dell'inizio dell'anno scolastico)	Tutte le attrezzature	-Verifica corretto funzionamento delle attrezzature -Controllo e sostituzione di eventuali parti che risultano usurate

Le manutenzioni ordinarie e straordinarie ad impianti elettrici ed idraulici e relativamente allo strutturale, sono a capo della **Provincia di Ravenna** con riferimento all'interno della scuola a Monica Vincenzi.

Documentazione:

Allegato M.R. 7.2 – Interventi di manutenzione

6 – Igiene del Personale

Il corpo docente è formato complessivamente da circa 111 insegnanti di cui circa 20 I.T.P. (sala-cucina). Il personale A.T.A. complessivo è di circa 40 unità.

Gli studenti iscritti nell'anno scolastico corrente sono dotati di attestato di idoneità sanitaria rilasciato dalla AUSL di competenza previa formazione in istituto ed esame abilitante.

6.0 - Scopo e Campo di Applicazione

Lo scopo della procedura è descrivere le misure igieniche adottate dal personale addetto alla manipolazione di alimenti.

6.1 - Responsabilità

La corretta applicazione della procedura spetta a tutti gli addetti che manipolano alimenti. Il personale impiegato per maneggiare gli alimenti ha una grande responsabilità sulla salute del consumatore, venendo a contatto direttamente con gli alimenti stessi. L'O.S.A. fa in modo che il personale interessato, se presente, sia adeguatamente sensibilizzato in merito a questa procedura e ne verifica l'applicazione.

6.2 – Modalità Operative

È presente un servizio igienico ad uso esclusivo del personale, dotato di lavabo con erogazione non manuale di acqua, distributore di sapone liquido, carta monouso per l'asciugatura delle mani, contenitore per rifiuti. Le pareti e pavimenti sono lavabili e ben sanificabili.

Il personale:

- indossa indumenti di colore chiaro, che cambia ogni giorno o più spesso in caso di necessità;
- si lava accuratamente le mani, mediante sapone igienizzante mani, prima di manipolare alimenti ed ogni volta che le lavorazioni lo rendono necessario con saponi e a volte disinfettanti:
 - all'entrata in servizio;
 - tra due lavorazioni di materie prime differenti;
 - all'uscita dei servizi igienici;
 - dopo la lavorazione di qualsiasi prodotto sporco;
 - dopo essersi soffiati il naso o aver starnutito;
 - dopo aver toccato e manipolato uova e gusci di uova;
 - dopo aver toccato oggetti (interruttori, maniglie, telefono, ecc.)
 - dopo aver toccato rifiuti o i contenitori della spazzatura;
 - dopo aver toccato imballaggi e qualunque altro materiale non alimentare;
 - dopo la sanificazione;
- prima di manipolare alimenti si toglie anelli, bracciali ed altri oggetti che non possono essere resi adeguatamente igienici;
- indossa un copricapo idoneo per tenere raccolti i capelli o retine, fasce sul capo e, in caso di necessità, guanti protettivi di materiale impermeabile a meno che ciò non sia incompatibile col lavoro richiesto;

- non consuma cibi e bevande e non fuma mentre manipola alimenti;
- non tossisce né starnutisce sopra alimenti non protetti;
- non si asciuga le mani con strofinacci;
- non si pulisce le mani sul camice;
- non assaggia il cibo con le dita;
- prende qualsiasi altra precauzione per prevenire la contaminazione degli alimenti da microrganismi o sostanze estranee come sudore, capelli, tabacco, ecc.

Il personale addetto si ricorda di:

- tenere sempre le unghie corte e pulite;
- medicare e proteggere le ferite con guanti impermeabili integri;
- smaltire i rifiuti in contenitori a pedale non manuali;
- consentire l'accesso a lavoratori alle aree di lavorazione solo dopo adeguamento alle norme igieniche e comportamentali.

Igiene Personale (Cap. VIII, Allegato II, Reg. CE 852/04)

1. Ogni persona che lavora in locali per il trattamento di alimenti deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale ed indossare indumenti adeguati, puliti e, ove necessario, protettivi.
2. Nessuna persona affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti o che presenti, per esempio, ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o soffre di diarrea deve essere autorizzata a qualsiasi titolo a manipolare alimenti e ad entrare in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, qualora esista una probabilità di contaminazione diretta o indiretta degli alimenti.
Qualsiasi persona affetta da una delle patologie sopra citate che lavori in un'impresa alimentare e che possa venire a contatto con gli alimenti deve denunciare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi, precisando se possibile le cause al responsabile dell'impresa alimentare.

Non conformità ed azioni correttive

NC	AC
Condizioni di pulizia ed igiene del personale non idonee	Richiamo del personale al rispetto della procedura
Condizioni di salute (disturbi gastroenterici, malattie potenzialmente infettive, diarrea, vomito, febbre, gola infiammata, eruzioni cutanee, ferite infette, secrezioni purulenti da orecchio, occhio, naso, ecc.) del personale non idonee	-Presenza in atto delle condizioni non idonee di salute; -comunicazione immediata al responsabile dello stato o della presenza di sintomi della malattia infettiva trasmissibile con gli alimenti; -sospensione dell'attività fino ad avvenuta guarigione.

Documentazione:

Allegato M.R. 2.3 – Registro non conformità

6.3 – Igiene delle Mani e uso dei Guanti Monouso

Le unghie sono tenute ben corte, pulite nello spazio sottounghiale e prive di smalto.

Gli operatori si spogliano di anelli, braccialetti, orologi, che, oltre a rappresentare un impedimento, sono un impedimento, sono facili veicoli di germi ed ostacolano una buona pulizia delle mani e di qualsiasi altro monile (es. collane, orecchini).

Le mani e gli avambracci sono lavati accuratamente:

- prima di entrare in cucina, appena arrivati sul posto di lavoro ed essersi cambiati gli indumenti;
- prima di toccare gli alimenti;
- dopo essere stati in bagno,
- prima di rientrare in cucina dopo ogni uscita, anche se all'interno dello stesso edificio;
- passando dalla manipolazione di alimenti crudi a quella di alimenti cotti;
- passando dalla manipolazione di qualsiasi tipo di alimento alla manipolazione di qualsiasi altro tipo;
- se si maneggiano rifiuti, terra, sporcizia, cassette di verdura, sacchi di patate, ecc.;
- dopo essersi soffiati il naso.

Le mani vengono asciugate con asciugamani di carta a perdere.

I guanti monouso vanno portati in presenza di tagli, ferite e foruncoli. Le mani vanno ben disinfettate e gli stessi sono protetti adeguatamente con cerotti e le mani coperte con guanti in gomma onde evitare contaminazioni alimentari. In ogni caso gli addetti con ferite infette devono astenersi dal manipolare alimenti cotti o pronti al consumo.

Precauzioni vanno parimenti adottate in presenza di sintomi quali diarrea e febbre, valutando con il proprio medico di astenersi dal lavoro.

6.4 - Divisa

La divisa è costituita da: giacca e pantaloni da cuoco, grembiule, copricapo di colore chiaro e calzature da lavoro antinfortunistiche.

I capelli sono completamente raccolti nel copricapo.

Gli abiti indossati al di fuori del posto di lavoro sono lasciati negli appositi armadietti e questi ultimi sono tenuti in ordine e puliti. Il lavaggio delle divise è gestito in maniera autonoma seguendo le indicazioni di lavaggio date dalla scuola (temperatura lavaggio 65° C).

7 – Formazione del Personale

Tutti gli addetti alla manipolazione degli alimenti (compresi gli studenti), ricevono, durante il loro corso di studi, formazione specifica in materia di igiene degli alimenti, come ad esempio:

- sistema HACCP, le sue metodologie di monitoraggio e raccolta dati;
- GHP;
- GMP;
- il proprio ruolo e responsabilità all'interno dello stesso.

Gli operatori del settore alimentare si devono assicurare che gli addetti alla manipolazione degli alimenti siano controllati, ricevano un addestramento e/o una formazione, in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività svolta.

Il responsabile dell'autocontrollo ha assunto l'impegno a formare sé stesso e gli addetti all'atto dell'assunzione e con periodicità (ancora da definirsi) compatibilmente con le mansioni attribuite.

Il programma di formazione comprenderà:

- l'igiene del personale delle lavorazioni;
- i principi di igiene e sanificazione degli ambienti e delle attrezzature;
- le procedure aziendali di autocontrollo;
- le regole di comportamento e le azioni correttive in casi di inconvenienti igienici.

Il personale provvisoriamente non formato è a seguito dell'assunzione affiancato a personale esperto e formato sulle misure igieniche di sicurezza in materia di alimenti.

Il personale addetto deve essere in possesso dell'attestato di formazione previsto dalla Legge Regionale n. 11/2003 in funzione della mansione svolta:

- Livello 2 con periodicità di aggiornamento triennale per gli addetti in laboratorio e cucina;
- Livello 1 con periodicità di aggiornamento quadriennale per il barista.

I corsi di formazione effettuati dal personale ATA, sia all'interno che all'esterno dell'azienda, vengono archiviati presso la Direzione.

8 – Preparazione/Ciclo Produttivo

8.0 – Scopo e Campo di Applicazione

Lo scopo della procedura è descrivere le buone pratiche di lavorazione (GMP) relative alle fasi di preparazione, manipolazione, trattamento termico cui sono sottoposti gli alimenti durante il processo.

8.1 - Responsabilità

La corretta applicazione della procedura è a cura dell'addetta alla preparazione e dell'O.S.A. che fa in modo che il personale interessato, se presente, sia adeguatamente sensibilizzato in merito a questa procedura e ne verifica l'applicazione.

8.2 – Modalità Operative

- **PREPARAZIONE:** tutte le manipolazioni del cibo;
- **LIEVITAZIONE;**
- **ABBATTIMENTO PER REFRIGERARE/CONGELARE;**
- **SCONGELAMENTO;**
- **COTTURA;**
- **CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO FINITO.**

Per quanto riguarda l'igiene del personale, dei locali e delle attrezzature utilizzate durante la fase in oggetto, fare riferimento alle procedure specifiche.

Le preparazioni di tutti i prodotti sono riportate nel ciclo produttivo del presente manuale e nei diagrammi di flusso.

8.3 – Preparazione/Manipolazione

- All'interno dell'azienda si utilizzano piani di lavoro in acciaio inox e taglieri in polietilene con superficie liscia, lavabile e disinfettabile;
- le merci vengono tolte dai loro imballaggi prima di entrare nei locali di lavorazione;
- il personale che manipola imballaggi potenzialmente contaminati e derrate alimentari crude si lava le mani dopo ogni operazione e indossa un abbigliamento consono ai lavori e alle manipolazioni effettuate;
- si prelevano da frigoriferi e congelatori le quantità necessarie per le preparazioni un poco per volta e si opera in modo da ridurre al minimo i tempi di sosta degli alimenti a temperatura ambiente;
- si presta la massima attenzione ad una corretta igiene della persona, dell'ambiente e delle attrezzature, per i quali si rimanda alle procedure specifiche;
- si evitano incroci nelle lavorazioni di prodotti a rischio, effettuando le diverse preparazioni in tempi diversi;
- le lavorazioni degli alimenti crudi di origine animale e dei prodotti crudi di origine vegetale sono realizzate al di fuori delle zone di trattamento degli alimenti precotti e cotti;
- quando possibile si utilizzano guanti in lattice o strumenti appositi (pinze, posate, ecc.);

- si mantiene un atteggiamento vigile nelle fasi di manipolazione degli alimenti, attrezzature e rifiuti;
- è vietato l'ingresso in laboratorio a persone non autorizzate durante le preparazioni degli alimenti;
- quando la disposizione di locali, arredi ed attrezzature non lo consentono, le lavorazioni che possono costituire un rischio di contaminazione per ambiente ed alimenti sono separate da una fase di pulizia e disinfezione;
- gli operatori quando manipolano le uova pongono particolare attenzione nell'allontanare immediatamente i gusci, dopo la sanificazione degli stessi, senza posarli sui piani di lavoro e si lavano subito le mani non appena hanno finito di manipolarle;
- quando possibile, la preparazione degli alimenti si effettua secondo il concetto della "marcia in avanti" nello spazio e nel tempo.

8.4 - Prelevamento Derrate

Al momento dell'uso delle derrate alimentari conservate in magazzino, nelle celle, nei freezer, si seguono alcune istruzioni operative:

- frutta e verdura vengono trasferiti tramite carrelli nell'apposita zona di preparazione;
- tutto ciò che entra nei laboratori con la propria confezione (ad esempio: pasta, olio, latte, passate, ecc.), subisce una pulizia nella sua confezione esterna. Si pone attenzione al momento dell'apertura che eventuali fermagli, elastici e pezzetti di cartone, ecc., non finiscano dentro i cibi in preparazione determinando una contaminazione "particolare" sgradita, ma anche obiettivamente pericolosa.

8.5 – Preparazione Pasti

Primi piatti

I primi piatti sono rappresentati da:

- piatti caldi asciutti, costituiti da pasta, riso, gnocchi, pasta all'uovo, conditi con vari sughi (burro, formaggi, sugo di pomodoro, ragù di carne, verdure, ecc.);
- piatti cotti al forno costituiti da pasta o pane di pizza conditi con pomodoro, formaggi, besciamella, ragù di carne, verdure;
- piatti caldi in brodo, costituiti da una base fluida di origine vegetale o animale in cui sono immerse eventuali verdure a pezzi o pasta.

La possibile presenza di parassiti nei fagioli (pasta e fagioli), è verificata sui semi tal quali, prima dell'ammollo; poi ad ammolto avvenuto, si verifica l'acqua, prima di cambiarla per il risciacquo, per controllare eventuali ospiti indesiderati galleggianti. Un ultimo esame va comunque fatto durante e a fine cottura perché può verificarsi che compaiano solo in quest'ultima fase.

Lavorazione, preparazione e cottura delle carni e del pesce

Prima dell'utilizzo delle carni confezionate deve essere effettuato un controllo visivo della tenuta del vuoto ed in seguito all'apertura delle confezioni un controllo olfattivo dello stato di freschezza del prodotto.

L'apertura delle confezioni avviene in apposita zona e la carne è rifilata dalle parti grasse. Tale operazione e le successive di sezionamento in piccoli pezzi vanno eseguite con coltelli puliti e sanificati prima e dopo

l'uso, su taglieri specifici per la carne rossa e per la carne bianca, distinti ed identificati in base al colore da quelli utilizzati per le verdure e per altre lavorazioni (pane, latticini, salumi e carni cotte).

La macinazione della carne per polpette e polpettoni avviene mediante apposito tritacarne sanificato e protetto dalla polvere; al termine dell'utilizzo il tritacarne è sanificato completamente smontando i singoli pezzi.

Le superfici a contatto con gli alimenti e le attrezzature sono oggetto di un controllo pre-operativo. Nel caso queste non siano considerate idonee ad un esame esterno, devono essere rilate e nuovamente sanificate prima del loro utilizzo. Le superfici di lavoro su cui vengono eseguite queste operazioni sono sanificate al termine delle lavorazioni.

Le preparazioni di carne e pesce possono consistere a titolo esemplificativo in:

- cottura di pezzi interi, bolliti e arrostiti;
- cottura in umido di pezzi piccoli o macinati;
- cottura al forno;
- cottura al salto.

La fase di cottura è gestita come CCP (definita nel paragrafo a seguire) e garantisce, in relazione alle metodiche adottate ed alle attrezzature impiegate, il raggiungimento a cuore dell'alimento di una coppia tempo/temperatura in grado di ottenere una bonifica dall'alimento con 75° C a cuore del prodotto per 10 minuti.

Durante la cottura è previsto un controllo visivo della temperatura nel punto meno favorito a cuore dei prodotti, mediante il termometro a sonda in dotazione alle cucine, per assicurarsi che sia stata raggiunta la temperatura di sicurezza igienica.

Qualora la temperatura risultasse inferiore a quella definita di sicurezza igienica, la cottura viene prolungata fino ad un successivo controllo positivo; in alcuni casi è opportuno ruotare le teglie o spostarle di piano.

Prima di usare i prodotti ittici, si procede ad una accuratissima ispezione visiva, manuale ed olfattiva, per una ulteriore verifica da parte dell'addetto alla manipolazione.

Si utilizzano taglieri in teflon, distinti per colorazione a seconda della tipologia di prodotto:

- taglieri della carne bianca;
- taglieri della carne rossa;
- taglieri del pesce;
- taglieri dei prodotti pronti (latticini, salumi, carni cotte);
- taglieri delle verdure;
- taglieri del pane.

A cottura ultimata tutte le preparazioni a base di carne e pesce sono rapidamente porzionate e distribuite come della lezione o abbattute e conservate secondo la norma vigente.

Preparazione piatti freddi

Vi appartengono i piatti freddi costituiti da formaggi, salumi, carpacci, marinate, prodotti cotti, ecc.

Prima della porzionatura i formaggi vengono privati della crosta, se presente. Dopo l'eliminazione della crosta è necessario procedere alla sostituzione o alla rotazione sull'altra superficie del tagliere e sostituire il coltello per il taglio delle fette. I formaggi vengono lavorati sul tagliere dei prodotti pronti e dopo la lavorazione sono conservati in frigorifero.

I salumi vengono confezionati sottovuoto. Dopo l'affettatura, eseguita con l'affettatrice e rispettando i rigorosi criteri d'igiene, vengono conservati in frigorifero fino al momento della distribuzione di pasti.

Preparazione gelato

La preparazione del gelato avviene con macchina professionale certificata, con prodotti pastorizzati in modalità *rapida* o *HTST* (High Temperature Short Time - +75/85° C per 15-20 secondi).

La conservazione del prodotto finale se non utilizzato nell'immediato, avviene in celle frigorifere con temperature negative (-18°/-22°) per pochi giorni.

La macchina viene sanificata alla fine di ogni utilizzo

Lavaggio, mondatura e preparazione verdure

Le operazioni seguite per la preparazione delle verdure da cuocersi, sono in successione: mondatura, lavaggio (per evitare i pericoli legati alla presenza di infestanti e corpi estranei), taglio.

Per le verdure da consumarsi crude è previsto, dopo il taglio, un ulteriore lavaggio.

Le patate destinate alla preparazione del purè vengono prima pelate, poi lavate ed infine messe a cuocere.

Una volta pronte, le verdure destinate al consumo a crudo sono collocate in contenitori a chiusura ermetica o conservate in frigorifero.

Le patate e carote crude possono essere sbucciate (ma non tagliate) il giorno precedente il consumo, collocate in acqua acidulata, conservate coperte in cella/frigorifero verdure.

8.6 - Cottura

La fase della cottura degli alimenti a base di carne di grosse pezzature rappresenta per l'azienda un CCP.

Le operazioni di cottura e riscaldamento prevedono un abbinamento tempo/temperatura efficace per inattivare i batteri; a tal scopo devono essere rispettate le seguenti indicazioni generali:

- l'operazione di cottura che prevede un abbinamento tempo/temperatura che per essere efficace ed inattivare i batteri raggiunge almeno i **75° C per un tempo non inferiore a 10 minuti al cuore del prodotto**;
- se è maggiore a +75° C, la temperatura critica è stata raggiunta, tale temperatura sarà mantenuta per almeno 10 minuti;

- se è minore di +75° C, prolungare il tempo di cottura e ripetere la misura della temperatura;
- **per i prodotti cotti a fuoco vivo** è raggiunta la temperatura di ebollizione, visibile a occhio nudo, per il tempo richiesto della ricetta e comunque non inferiore a 3-5 minuti;
- **per la cottura in umido**, i tempi di cottura sono stati acquisiti con l'esperienza (dopo aver verificato nei primi tempi che la temperatura al cuore dell'alimento restasse almeno a +75° C per un tempo non inferiore a 10 minuti);
- si pianificano le cotture in modo da ridurre al minimo l'intervallo tra la cottura degli alimenti e la somministrazione.

Frittura

Avviene in olio bollente in friggitrice di prodotti di pasticceria dolce: per le frittiture si utilizza un olio apposito per frittiture (FRIOL). Si evita che la temperatura dell'olio superi i 180° C.

Dopo la frittura si elimina l'olio in eccesso assorbito dall'alimento, mediante scolatura o assorbimento mediante carta assorbente per alimenti.

L'olio utilizzato si sostituisce al bisogno (la necessità di sostituzione è valutata in base all'imbrunimento, alla viscosità ed alla tendenza a produrre fumo durante la frittura).

L'olio usato, se ancora atto alla frittura è filtrato.

Mentre si cuoce la cappa di aspirazione è mantenuta in funzione.

Non conformità ed azioni correttive

NC	AC
Mancato raggiungimento delle temperature di cottura	Prolungare il tempo di cottura
Nel corso delle verifiche di temperatura dei prodotti o in occasione della taratura annuale del forno, si rilevino valori inferiori a quelli previsti	La cottura deve essere prolungata fino al raggiungimento della T di 75° C al cuore del prodotto; in tal caso la verifica va ripetuta nei giorni successivi e, se permane la discrepanza (> 10° di scarto), i tempi di cottura devono essere nuovamente tarati ed eventualmente si richiederà un intervento di manutenzione straordinaria del forno.
Contaminazione di alimenti da parte di ambiente, personale, attrezzature, ecc.	Eliminare gli alimenti contaminati

Monitoraggio

Allegato 7.3 – Registro controllo temperature grandi pezzature

Lavorazioni anticipate consentite

Sono consentite lavorazioni anticipate solo su prodotti a lenta lievitazione e conservati ad una temperatura dai 2 ai 4 gradi e posizionati in appositi contenitori ermetici in cui sarà indicata la data di lavorazione.

8.6.1 - Procedura di gestione rischio acrilammide

L'acrilammide è una sostanza chimica che si forma negli alimenti in seguito a processi di cottura ad alta temperatura ovvero < 120° C (es. cottura al forno, alla griglia o frittura).

Nel 2015 l'EFSA ha espresso parere secondo il quale l'acrilammide negli alimenti può aumentare il rischio di sviluppare il cancro per tutti i consumatori in tutte le fasce di età.

La ditta **ISTITUTO PROFESSIONALE DI STATO PER I SERVIZI ALBERGHIERI E DELLA RISTORAZIONE "PELLEGRINO ARTUSI"** producendo e commercializzando prodotti alimentari individuati come quelli a rischio di sviluppo di tale composto organico, ha adottato le misure di attenuazione al fine di ridurne i livelli nei prodotti finiti previste dal Reg. UE 2017/2158.

Il Regolamento (UE) 2017/2158 istituisce le misure di attenuazione e livelli di riferimento per la riduzione della presenza di acrilammide.

Misure preventive

Il rischio di acrilammide può essere ridotto adottando alcune **procedure di preparazione** che tengano conto delle caratteristiche chimico-fisiche del fenomeno: sostanze precorritrici, temperatura *critica*, acidità dell'ambiente di cottura, ed altre.

Materie prime e agenti lievitanti

Specialmente nella preparazione di prodotti da forno di panetteria e di pasticceria, adottare i seguenti accorgimenti:

- preferire i cereali che presentano **concentrazioni più basse di asparagina**, come il mais ed il riso;
- **limitare l'impiego di cereali integrali** e crusca;
- adoperare agenti lievitanti che possano **abbassare il pH dell'impasto**, come il bicarbonato di sodio, al posto del bicarbonato di ammonio che invece ne causa l'innalzamento;
- per il caffè, **utilizzare la miscela arabica** rispetto alla *robusta*.

Tempi e temperature di preparazione

- sottoporre i cibi a **cotture più lunghe, ma con temperature inferiori** in modo da ottenere lo stesso tasso di umidità finale (per esempio, friggere le patate a massimo 170°C e cuocere in forno tra 120° e 140°);
- **raffreddare rapidamente dopo la cottura** i prodotti a bassa densità come i fiocchi di mais, frumento e gli altri cereali estrusi e gli snack fritti;
- cuocere o friggere i cibi **non oltre la doratura**;
- utilizzare oli con **un punto di fumo elevato**.

Monitoraggio visivo

Nella produzione di questi specifici prodotti è opportuno utilizzare le guide cromatiche elaborate per gli specifici tipi di prodotto, che forniscono orientamenti sulla combinazione ottimale di colore e bassi livelli di acrilammide.

Le suddette guide cromatiche sono esposte in modo visibile nei locali in cui il personale prepara gli specifici alimenti.

8.7 - Abbattimento

Tutte le cucine sono dotate di abbattitore che viene utilizzato ogni volta che la lavorazione lo richiede. In particolare, i prodotti "da servire freddi" devono essere lavorati e preparati a temperatura controllata, evitando di rimanere a temperatura superiore ai +10° C per oltre 2 ore, in quanto vi potrebbe essere una moltiplicazione di microrganismi patogeni.

8.8 - Congelamento

Avviene sempre in abbattitore rapido di temperatura dove la T viene portata rapidamente a -22° C in un'ora al massimo, comunque in un tempo previsto dal programma.

Per le fasi di abbattimento si faccia riferimento ai diagrammi di flusso di tutti i prodotti qui creati.

Si congelano i prodotti crudi da finire tramite eventuale lievitazione e cottura (panini al latte, brioches, bomboloni, bignè, salatini, pizzette).

Questi prodotti vengono conservati in congelatore all'interno di sacchetti per alimenti dotati di etichetta sulla quale viene indicato il contenuto e la data di congelamento.

1. Gli alimenti e le preparazioni siano in buono stato di conservazione e siano stati manipolati nel rispetto delle più scrupolose norme igieniche;
2. gli alimenti e le preparazioni in piccole pezzature, dipendentemente dalle intrinseche caratteristiche del prodotto stesso e comunque non superiore ai 2 chilogrammi, confezionati in idoneo contenitore e/o avvolti da film plastici per alimenti. Per consentire il veloce abbattimento della temperatura, le confezioni devono essere collocate in un unico strato, non sovrapposte ed evitando sovraccarichi delle attrezzature;
3. le singole confezioni congelate, durante la conservazione siano identificabili mediante etichetta riportante:
 - tipologia di merce conservata;
 - data di congelamento;
4. i prodotti congelati possono essere utilizzati tal quali o previo scongelamento, che dovrà avvenire a temperatura di refrigerazione (tra 0° e +4° C). Lo scongelamento del pesce deve avvenire, invece, nel più breve tempo possibile utilizzando acqua potabile e corrente fredda;
5. i prodotti congelati, vengono utilizzati entro 60 giorni dalla data di congelamento.

8.9 - Scongellamento

Per quanto riguarda i prodotti congelati e/o surgelati, questi possono cucinati direttamente, se in piccoli tagli, oppure devono essere opportunamente scongelati.

Il scongelamento:

- non è eseguito in acqua;
- non è eseguito a temperatura ambiente;
- può essere eseguito nel microonde;
- può essere eseguito in frigorifero;
- è sempre rapido e completo.

Lo scongelamento del pesce è effettuato all'interno di vasche chiuse nella cella/frigorifero dei latticini/carne, alla temperatura di +4° C, passando i prodotti dal freezer alla cella/frigorifero il giorno prima (24 ore) del consumo previsto; solo in caso di impossibilità ad effettuare questa operazione in tempi utili, si attua lo scongelamento lo stesso giorno del consumo previsto, per immersione delle confezioni chiuse (sacchetti di plastica) in acqua corrente fredda (10/12° C).

Lo scongelamento delle verdure e dei prodotti che lo prevedono in etichetta si effettua direttamente in cottura.

8.9.1 – Rinvenimento

La fase di rinvenimento/riscaldamento è gestita come un CP e garantisce, in relazione alle metodiche adottate ed alle attrezzature impiegate, il raggiungimento a cuore dell'alimento di una coppia tempo/temperatura di 75° C a cuore del prodotto per 3 minuti.

8.9.2 - Utilizzo di Frutti di Bosco Surgelati

Per ovviare al potenziale rischio di trasmissione dell'epatite A recentemente riscontrato a seguito dell'assunzione di frutti di bosco surgelati, l'utilizzo di tale prodotto è previsto solo a seguito di bollitura per almeno due minuti, così come previsto dal comunicato stampa ministeriale del 30 settembre 2013. Tale trattamento è sufficiente infatti ad inattivare il virus dell'epatite A, qualora fosse presente.

Mantenimento al caldo

I prodotti finiti in attesa della somministrazione vengono mantenuti ad una temperatura di 65° C.

8.10 – Processo Produttivo relativo al Catering

L'Istituto, svolgendo anche l'attività di catering presso terzi, applica le procedure di buona prassi igienica e di manipolazione degli alimenti riportati nel presente manuale. Vengono quindi integrate le seguenti fasi:

Trasporto

Il trasporto degli alimenti dalla cucina alla sede del Catering avviene tramite l'utilizzo di Automezzi e Casse Termiche che consentono il mantenimento della temperatura dei prodotti collocati.

Gli automezzi devono essere muniti di notifica sanitaria, compreso il certificato ATP.

Fase precedente al trasporto

- Prima del carico effettuare un'ispezione dell'automezzo per verificare il corretto stato igienico del vano carico e dei bauli adottati per il trasporto.
- Posizionare i prodotti alimentari ordinatamente evitando danneggiamenti e rispettando le capacità di carico.
- Collocare i prodotti alimentari negli automezzi o nei contenitori in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione.
- Non caricare gastronomia / contenitori e imballi in cattivo stato igienico.
- Effettuare regolare lavaggio e sanificazione del vano degli Automezzi, dei contenitori e delle superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti.
- Effettuare una regolare manutenzione degli automezzi e dei contenitori utilizzati per il trasporto.
- **Identificare, scrivendo il contenuto, eventuali preparazioni speciali**, su etichette o scotch di carta apposti direttamente sui contenitori nel lato visibile, così da agevolare il controllo al momento dell'uso.
- **Temperature:**
 - Gli alimenti freddi, prima di essere inseriti nel baule, devono avere una temperatura compresa tra 0° e +4° C per prodotti refrigerati, quelli congelati ad una temperatura inferiore a -18° C.
 - Gli alimenti caldi prima di essere inseriti nel baule devono avere una temperatura superiore a +65° C.
 - Frutta e verdura non lavorata preferibilmente a temperature non superiori a +10° C.

Per il trasporto di piatti freddi, prodotti refrigerati e congelati, all'interno di bauli potranno essere inseriti dei panetti del ghiaccio in numero sufficiente da riuscire a mantenere una temperatura idonea al trasporto.

Fase di trasporto

- Rispettare i tempi ed i percorsi previsti, il trasporto non dovrebbe superare la data di 30 minuti.
- **Temperatura:**
 - I pasti freddi e prodotti refrigerati dovranno mantenersi tra 0° C e +4° C (limite tollerato +8° C).
 - I pasti caldi dovranno mantenersi a temperatura superiore a +65° C (limite tollerato +60° C).
 - I prodotti alimentari congelati inferiore a -18° C (limite tollerato -15° C).

Arrivo a destinazione

I contenitori dovranno essere manipolati con procedure atte ad evitare rovesciamenti, danneggiamenti e contaminazioni.

I portelli degli automezzi devono rimanere aperti esclusivamente per il tempo necessario allo scarico.

I prodotti possono sostare durante il catering all'interno degli automezzi purché sia garantito il mantenimento delle temperature di conservazione previste nella procedura di stoccaggio/conservazione.

8.10.1 – Scongelo delle derrate alimentari c/o sede catering

Non scongelare mai le derrate alimentari a temperatura ambiente.

- Gli alimenti congelati/surgelati devono essere scongelati all'interno di apparecchi frigoriferi ad una temperatura compresa tra 0° e +4° C. Durante lo scongelamento proteggere il prodotto da possibili contaminazioni e preoccuparsi che il liquido di scongelamento non finisca su altri alimenti conservati all'interno della stessa apparecchiatura.
- Effettuare la cottura direttamente dei prodotti come previsto da procedura di cottura / riattivazione.
- Il prodotto scongelato in frigorifero deve essere conservato all'interno dello stesso alla temperatura di 0° - +4° C per massimo 24 ore. Al termine di questo periodo, se il prodotto non ha subito alcun processo di cottura, deve essere eliminato. I prodotti che hanno subito un processo di cottura e abbattimento della temperatura possono essere conservati in frigorifero per altre 36 ore e serviti previa riattivazione.
- L'operatore deve riportare la data di scongelamento del prodotto sulla confezione/contenitore.

9 – Produzione e Somministrazione Pasti senza Glutine

9.0 – Scopo e Campo di Applicazione

Lo scopo della procedura è indicare i requisiti gestionali/operativi necessari per una corretta preparazione e somministrazione di alimenti senza glutine.

9.1 – Responsabilità

La corretta applicazione della procedura è a cura della cuoca e delle addette al porzionamento.

Il Responsabile dell'autocontrollo fa in modo che il personale interessato sia adeguatamente sensibilizzato in merito a questa procedura, e ne verifica l'applicazione.

9.1.1 – Definizioni

CELIACHIA: la malattia celiaca o celiachia è una intolleranza permanente al glutine. Quindi, non è una malattia infettiva né tanto meno contagiosa.

GLUTINE: il glutine è un complesso proteico, contenuto in alcuni cereali di uso comune (frumento, avena, segale, orzo, farro, kamut, cuscus) ed in altri meno noti quali spelta, triticale, farik, che svolge una funzione plastica negli impasti lievitati.

La sua presenza è infatti indispensabile per la lievitazione dell'impasto, processo caratterizzato dalla formazione di una rete proteica tenace ed elastica.

Tale "impalcatura", essendo in grado di adattarsi alla pressione dei gas di fermentazione, conferisce poi al prodotto il tipico aspetto poroso.

Nel glutine sono presenti due gruppi di componenti: prolamine e gluteline (o glutenine). Il fattore responsabile dell'intolleranza è una prolamina, ossia la gliadina.

9.2 – Modalità Operative

Acquisto delle Materie Prime

Per la preparazione dei pasti senza glutine si possono utilizzare:

- materie prime naturalmente prive di glutine all'origine e non lavorate (ad esempio la frutta e la verdura fresche, la carne, il pesce, le uova, ecc.);
- prodotti recanti la dicitura "senza glutine", che rispettino comunque il limite dei 20 ppm (di cui al Reg. CE 828/2014).

Trasporto

I prodotti e le materie prime destinati alle preparazioni per celiaci non devono entrare in contatto con matrici alimentari contenenti glutine; pertanto, sui mezzi di trasporto per alimenti, devono essere adeguatamente separati, protetti ed identificati.

Il trasporto avviene tramite fornitore qualificato.

Ricevimento e stoccaggio

L'operatore addetto al ricevimento delle materie prima, verificata l'idoneità del trasporto (compartimentazione / identificazione), procede al controllo della loro conformità secondo le indicazioni riportate sull'etichetta, con particolare riguardo ai cibi senza glutine, previa verifica dell'integrità delle confezioni, del rispetto delle temperature di trasporto e del tempo massimo di conservazione.

Lo stoccaggio delle materie prime avviene in modo separato in un contenitore chiuso con coperchio, opportunamente identificato, nel ripiano più alto della scansia.

Le confezioni ben sigillate sono poi riposte in contenitori chiusi ed identificati, in relazione alla tipologia di dieta speciale cui sono destinati, attraverso l'utilizzo di uno specifico colore e di un'ideale dicitura (ad esempio "per preparazioni senza glutine").

Preparazione

L'azienda, per garantire che le pietanze siano preparate in modo tale da escludere qualsiasi contatto con gli alimenti contenenti glutine, non disponendo di un locale separato per la produzione di alimenti senza glutine, si è deciso di procedere per differenziazioni temporale delle preparazioni.

Il ciclo di lavorazione ha inizio con la preparazione degli alimenti per celiaci, previa accurata sanificazione di piani di lavoro, attrezzature ed utensili.

Le attrezzature e gli utensili utilizzati sono ad uso esclusivo e chiaramente identificati. Tuttavia, in caso di uso promiscuo ed in fasi diversificate delle attrezzature, ad esempio l'impastatrice, verrà effettuata un'accurata sanificazione di tutte le tipologie di utensili.

La successiva conservazione delle attrezzature e degli utensili avviene in maniera protetta (posizionandoli sui ripiani, possibilmente capovolti), in modo da scongiurare la possibilità di contaminazione.

In ogni caso, il pentolame e le stoviglie per la cottura di piatti destinati ai celiaci sono ad uso esclusivo.

I pasti, una volta pronti, saranno riposti in contenitori ben distinti, contrassegnati con il nome del bambino a cui è dedicato.

Somministrazione

- Apparecchiare la tavola per l'utente celiaco dopo un lavaggio accurato delle mani;
- Assegnare all'utente celiaco un posto a tavola ove sia possibile evitare la ricaduta nel suo piatto di briciole di pane o di altro alimento non consentito.
- Trasferire il pasto senza glutine dalla cucina alla sala di somministrazione e servire in modo da evitare qualsiasi contaminazione successiva alla preparazione.

Formazione

Il personale, interno all'azienda, addetto alla produzione e somministrazione di alimenti senza glutine è adeguatamente formato circa l'igiene degli alimenti e l'applicazione delle misure di autocontrollo e dei principi HACCP correlati a questa specifica attività.

Tale formazione specifica, a carattere teorico e pratico (aggiuntiva rispetto alla formazione prevista per gli alimentaristi ai sensi della LR 11/03), interessa il responsabile dell'attività o suo delegato, il responsabile dell'autocontrollo, il personale direttamente coinvolto nelle preparazioni (cuoca, ecc.) e somministrazione e prevede un costante aggiornamento secondo normativa vigente.

Gli attestati di avvenuta formazione devono essere mantenuti sul posto di lavoro.

10 – Procedura di Registrazione di Non Conformità ed Azioni Correttive

10.0 – Scopo e Campo di Applicazione

Lo scopo della procedura è definire le modalità di registrazione delle non conformità e delle azioni correttive messe in atto per riportare la situazione alle condizioni ideali con indicate le azioni correttive adottate per il ripristino della funzionalità di processo.

La procedura è applicabile a:

- non conformità rilevate durante il processo produttivo, all'approvvigionamento delle materie prime fino alla somministrazione al consumatore;
- non conformità relative all'igiene di locali, attrezzature, personale.

10.1 - Responsabilità

La responsabilità per quanto riguarda la registrazione è a carico dell'O.S.A.

10.2 – Modalità Operative

Le non conformità da registrare e le relative azioni correttive adottate sono indicate in ciascuna procedura.

Nel Registro delle Non Conformità sono indicati:

- la data;

- la descrizione della non conformità rilevata;
- l'azione correttiva adottata per riportare la situazione sotto controllo, per il ripristino delle funzionalità del processo;
- la firma dell'addetto che ha rilevato la non conformità e/o applicato l'azione correttiva per il ripristino delle funzionalità del processo.

Viene poi documentata la chiusura delle azioni correttive/trattamenti di non conformità.

10.3 - Documentazione

All'interno dell'allegato M.R. 2.3 - Registro non conformità, viene rilevato quanto non conforme e vengono riportate le misure correttive adottate per il ripristino delle funzionalità del processo.

11 – Procedura: Analisi Microbiologiche

Il Regolamento CE 2073/2005 stabilisce i criteri microbiologici per alcuni microrganismi (batteri, virus, lieviti, muffe, alghe, protozoi parassiti, elminti parassiti, le loro tossine ed i loro metabolici) e le norme di attuazione che gli operatori del settore alimentare devono rispettare nell'applicazione delle misure di igiene generali e specifiche di cui all'art. 4 del Reg. CE n. 852/04.

I criteri microbiologici definiscono l'accettabilità di un prodotto o partita di prodotti in base all'assenza/presenza o al numero di organismi o alla quantità di tossine/metabolici per unità di massa o volume o area o partita. Tali criteri, a cui i prodotti alimentari devono essere conformi, sono indicati nell'Allegato I del presente regolamento.

Gli operatori del settore alimentare devono garantire anche la fornitura, manipolazione e la lavorazione delle materie prime e dei prodotti alimentari si effettuino rispettando tutti i criteri di igiene del processo. Questo deve essere attuato mediante campionamenti e analisi atte a verificare il rispetto dei criteri microbiologici con una frequenza stabilita dall'operatore del settore alimentare salvo specifiche frequenze indicate nell'Allegato I.

Nel caso in cui le prove destinate a verificare il rispetto dei criteri microbiologici siano soddisfacenti, il prodotto o partita di prodotti alimentari vengono ritirati o richiamati secondo il Reg. 178/02 e viene registrata la non conformità sull'apposito registro.

Le analisi microbiologiche, effettuate per verificare i criteri di sicurezza oppure i criteri di processo, devono essere considerati "strumenti di validazione" dei sistemi HACCP messi in atto e pertanto possono essere ritenute superflue laddove nelle piccole imprese si applicano procedure di autocontrollo semplificate come la semplice applicazione di prerequisiti o di un manuale di corretta prassi operativa già validato dalle autorità nazionali competenti o comunitarie, come in questo caso.

Non si ritiene necessario, per questa attività, l'uso di tali strumenti per validare le procedure di autocontrollo messe in atto.

12 – Rintracciabilità e Gestione delle Emergenze Sanitarie

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.

L'azienda somministra i propri prodotti, principalmente, all'utenza scolastica, e prevede occasionalmente attività di catering con somministrazione a _____ intesi come utenti finali, per cui la rintracciabilità del prodotto è implementata sia a monte che a valle. In questo caso viene implementato un sistema di rintracciabilità (ricostruzione di un percorso di un alimento destinato alla produzione o sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento, attraverso tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione) ed uno di tracciabilità documentata (che altro non è che la possibilità di registrare, tracciare in modo documentato informazioni su chi ha la responsabilità della produzione).

12.0 – Gestione delle Emergenze Sanitarie

Lo scopo della procedura di seguito descritta è quello di gestire le emergenze sanitarie derivanti da eventuali casi di tossinfezioni alimentari.

La responsabilità dell'implementazione ed attuazione della procedura è attribuita al Dirigente Scolastico che si avvale della collaborazione dell'equipe HACCP.

Le attività effettuate preventivamente si riconducono a quanto descritto nel sistema di gestione della sicurezza alimentare e di autocontrollo HACCP.

Tale piano di autocontrollo prevede infatti la conservazione di un contro-campione nel caso di esercitazioni speciali con menù aperte al pubblico che verrà conservato in magazzino per 72 ore in frigorifero/congelatore.

Agli atti dell'Istituto sono archiviati i menù realizzati, le classi e i docenti coinvolti nelle diverse fasi di lavorazioni e somministrazione.

Se si verificano delle tossinfezioni sanitarie il personale scolastico deve avvisare immediatamente il Dirigente Scolastico che darà indicazioni in merito al blocco immediato di tutte le materie prime utilizzate per la preparazione dei pasti sospettati di aver provocato la tossinfezione e provvede ed avvisare tutte le persone coinvolte come da registri di presenza (registri elettronici).

Il blocco di determinate materie prime deve avvenire con la loro identificazione, l'isolamento e l'apposizione di un cartello (allegato M.R. 2.5 – avviso prodotto non conforme in attesa di ritiro). I prodotti così identificati, devono essere mantenuti a disposizione degli organi di controllo.

Il Dirigente Scolastico dovrà avvisare immediatamente l'Autorità Sanitaria e dare comunicazione di quanto accaduto, dando aggiornamenti continui sull'evolversi della situazione e provvederà a:

1. dare comunicazione a tutti gli interessati di quanto è successo;
2. informarli su quanto si stia facendo per tenere sotto controllo la situazione e porre rimedio ai problemi manifestatisi;
3. illustrare le azioni preventive che si attueranno per evitare il ripetersi di quanto accaduto e le loro modalità operative/tempistiche;
4. dare comunicazione circa lo stato di salute del personale colpito da tossinfezione.

12.1 – 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.

Inoltre, 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.

Le etichette delle materie prime, gli incarti originali con indicazione del lotto di provenienza, vengono conservate fino all'esaurimento del prodotto e per qualche giorno dopo.

Se il prodotto alimentare viene trasferito ad altro contenitore per alimenti, l'etichetta di origine viene ritagliata e attaccata al nuovo contenitore o comunque conservata per avere sempre la chiara indicazione del lotto e della data di scadenza del prodotto di origine.

La rintracciabilità a monte di tutti i prodotti alimentari utilizzati nei menù giornalieri è gestita tramite elenco fornitori dei prodotti alimentari stessi e tramite raccolta di tutti i documenti di trasporto relativi ad ogni singola consegna.

Inoltre, al fine di facilitare la rintracciabilità e quindi l'identificazione dell'alimento risultato non conforme, viene usato un applicativo informatico 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).

12.2 – Rintracciabilità Intermedia

Il magazziniere provvede giornalmente alla compilazione di un modulo di scarico derrate nel quale viene annotato il rintraccio per lotto, nel quale, facendo riferimento al menù del giorno è possibile risalire alla rintracciabilità delle materie prime. Presso il magazzino è affisso l'orario di utilizzo dei laboratori e delle classi coinvolte. Almeno due volte l'anno viene effettuata una simulazione di rintracciabilità e se viene riscontrata una non conformità si procede ad avvisare le autorità sanitarie competenti.

12.3 – Rintracciabilità a Valle (catering)

Per la rintracciabilità a valle, sia all'interno dei locali dell'istituto, sia durante la modalità catering, per l'identificazione dell'alimento finale prodotto, viene usato applicativo informatico denominato: **"ARGO MAGAZZINO"**, esso infatti, permette l'identificazione di quali prodotti/lotti vengono utilizzati per le preparazioni all'interno delle cucine dell'istituto.

Anche per la fase di catering, infatti, viene preparato il tutto all'interno dell'Istituto andando poi a riscaldare il prodotto una volta sul posto. Si è quindi a conoscenza di quali sono le materie prime originarie del prodotto finale.

12.4 – Comunicazione all’Autorità Sanitaria per Prodotto Non Conforme

Nel caso in cui sia accertata la presenza, nei prodotti in utilizzo (materie prime) o già utilizzati per le preparazioni di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti, il Dirigente Scolastico provvede alla comunicazione all’autorità sanitaria di prodotto non conforme attenendosi a quanto disposto in merito dalla Regione Emilia Romagna.

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 dell’alimento: qualsiasi misura, dell’operatore o dell’autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l’offerta al consumatore di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza alimentare.

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

Se un alimento a rischio fa parte di una partita, lotto o consegna di alimenti della stessa classe o descrizione, si presume che tutti gli alimenti contenuti in quella partita, lotto o consegna siano a rischio, a meno che, a seguito di una valutazione approfondita, risulti infondato ritenere che il resto della partita, lotto o consegna sia a rischio.

Richiamo dell’alimento: qualsiasi misura di ritiro del prodotto rivolta anche al consumatore finale, da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

Nel caso in cui si riceva comunicazione da parte della AUSL o del fornitore di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza alimentare si provvede a:

- ritirare dalla vendita e isolare tutti i prodotti appartenenti al/ai lotto/i o alla partita identificati come a rischio, collocarli in un luogo ben identificato, senza rischio di commistione con gli altri prodotti in vendita, in attesa di loro ritiro.
- Se si identificano prodotti appartenenti al/ai lotto/i o alla partita identificati come a rischio, esporre all’interno dell’esercizio il cartello per il richiamo dei prodotti.

Nel caso in cui, sulla base della propria esperienza o a seguito della segnalazione da parte del consumatore, l’operatore alimentare ritiene, o ha motivo di ritenere, che il prodotto da lui realizzato, trasformato, lavorato o distribuito non sia conforme ai requisiti di sicurezza previsti dal regolamento, e questo non sia più sotto il suo immediato controllo, si provvede a:

1. identificare il prodotto;


2. identificare l'ambito di commercializzazione;
3. provvedere all'immediato ritiro/richiamo del prodotto dal mercato da lui rifornito (ritirare dalla vendita e isolare tutti i prodotti appartenenti al/i lotto/i o alla partita identificati come a rischio, collocarli in luogo ben identificato, senza rischio di commistione con gli altri prodotti in vendita e con l'apposizione del cartello identificativo);
4. notificare il problema all'AUSL: informare immediatamente l'AUSL territorialmente competente delle procedure di ritiro/richiamo del prodotto e delle motivazioni che hanno determinato tale evenienza (il titolo della notifica all'AUSL dovrà essere "Urgente: richiamo del prodotto" o "Urgente: ritiro del prodotto" fornendo le notizie relative al prodotto/alimento/lotto non conforme compilando le schede del registro del sistema rintracciabilità in merito al ritiro/richiamo);
5. notificare il problema al fornitore: informare cioè l'anello a monte, nel caso in cui abbia motivi di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto a lui fornito;
6. attuare altre misure sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute del consumatore e rimanere in attesa delle indicazioni da parte della AUSL;
7. informare il consumatore, in maniera efficace, accurata e tempestiva dei motivi che hanno reso necessario il ritiro dal mercato del prodotto, nel caso in cui questo sia arrivato, o si abbia motivo di ritenere che sia arrivato, al consumatore, e provvedere a richiamare il prodotto, quando altre misure non risultino efficaci a conseguire un livello elevato di tutela della salute pubblica.

RITIRO
Qualsiasi misura volta ad impedire la <u>distribuzione</u> e l'esposizione di un <u>prodotto pericoloso</u> , nonché la sua offerta al consumatore, quando il prodotto non si trova più sotto il controllo immediato dell'O.S.A.

Prevede la notifica all'ASL

12.5 – Ritiro Interno

Nel caso in cui sia accertata la presenza, nei prodotti di utilizzo, di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti o sospettato di essere tale, il Magazziniere provvede al ritiro del prodotto insalubre. A tal fine verifica la giacenza in magazzino del prodotto, la sua descrizione nel documento di trasporto e l'eventuale già avvenuta distribuzione tramite l'applicativo informatico "ARGO Magazzino".

RICHIAMO
Le misure volte ad ottenere la restituzione di un <u>prodotto pericoloso</u> che il fabbricante o il distributore ha già fornito o reso disponibile ai consumatori

Prevede comunicazione ai consumatori, oltre alla notifica all'ASL

Le informazioni relative ai fornitori dovendo essere messe a disposizione delle autorità competenti che lo richiedono, vanno osservate per un congruo periodo di tempo, che indicativamente può essere riferito ai seguenti periodi di tempo:

- 3 mesi per i prodotti freschi (es. ortofrutticoli);

- 6 mesi successivi alla data di conservazione del prodotto deperibile, per i prodotti *"da consumarsi entro il..."*;
- 12 mesi successivi alla data di conservazione consigliata per i prodotti *"da consumarsi preferibilmente entro..."*;
- 2 anni successivi, per i prodotti per i quali non è prevista l'indicazione del termine minimo di conservazione.

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

AUSL FAENZA (Via Zaccagnini n.22 - 48018 Faenza)

Dipartimento di IGIENE e SANITÀ PUBBLICA - Tel.: 0546-602503

La quale deve essere informata delle procedure attuate di ritiro del prodotto e delle motivazioni entro le 24 ore e fornendo inoltre la lista di distribuzione dei clienti, se ceduto ad altri rivenditori.

Piano HACCP

PUNTO DEL METODO HACCP	PARAGRAFO IN CUI AVVIENE LA TRATTAZIONE
Descrizione dei prodotti, distinti in materie prime e prodotti finiti	- <i>Materie prime;</i> - <i>Prodotti finiti.</i>
Descrizione delle varie fasi del ciclo produttivo (diagrammi di flusso)	- <i>Diagrammi di flusso</i>
Identificazione dei pericoli di natura biologica, chimica e fisica associati ad ogni fase del ciclo produttivo, delle loro misure preventive	- <i>Identificazione e valutazione dei pericoli;</i> - <i>Identificazione delle misure preventive per ridurre i pericoli.</i>
Individuazione dei CCP ed evidenziazione degli stessi nei rispettivi diagrammi di flusso	- <i>Diagrammi di flusso;</i> - <i>Identificazione dei CCP.</i>
Fissazione dei limiti critici dei CCP	- <i>Gestione delle fasi di produzione</i>
Monitoraggio	- <i>Gestione delle fasi di produzione</i>
Azioni correttive e trattamento del prodotto non conforme	- <i>Gestione delle fasi di produzione</i>
Verifiche	- <i>Gestione delle fasi di produzione (piano di verifiche)</i>
Registrazioni	- <i>Gestione delle fasi di produzione (tabella)</i>
Revisione del Piano HACCP	- <i>Revisioni</i>

Metodo Utilizzato per l'Elaborazione del Sistema di Autocontrollo

Sono stati analizzati i seguenti aspetti del processo produttivo:

- documentazione obbligatoria inerente l'igiene dei prodotti alimentari e della documentazione di interesse per il sistema di autocontrollo;
- requisiti igienico sanitari previsti per legge per quanto riguarda locali, attrezzature, contenitori, rifornimento idrico, ecc.;
- tipo di prodotti preparati e materie prime utilizzate;
- procedure di lavorazione;
- Procedure di sanificazione, manutenzione, di locali ed attrezzature;
- Igiene del personale.

Il piano di autocontrollo è stato sviluppato attraverso le seguenti attività:

- assegnazione delle mansioni in ambito di autocontrollo;
- descrizione delle materie prime e dei prodotti preparati all'interno dell'azienda;
- descrizione del processo di produzione (dell'approvvigionamento delle materie prime fino a vendita/somministrazione al consumatore finale) ed individuazione delle fasi di attività;
- definizione, per ciascuna fase, dei pericoli associati e delle misure preventive applicate per il loro controllo, secondo le norme di corretta prassi igienica (GMP);
- definizione di natura e frequenza delle verifiche sulle misure preventive applicate;
- definizione delle misure da applicare alle non conformità

- elaborazione della documentazione (piano di autocontrollo e relativi GMP, CP, CCP, moduli per la registrazione del monitoraggio, delle non conformità ed azioni correttive adottate).

Descrizione dei Prodotti

L'elenco dei fornitori di prodotti alimentari è riportato nell'allegato M.R. 2.1.

Le materie prime utilizzate per l'attività vengono classificate in base alla temperatura di conservazione richiesta.

Materie Prime

Le materie prime utilizzate nella produzione dei pasti sono qui suddivise, a seconda della loro natura, in 5 tipologie:

- prodotti confezionati non deperibili;
- prodotti deperibili refrigerati;
- prodotti surgelati;
- prodotti ortofruttilicoli;
- pane.

Nelle pagine seguenti, per ciascuna tipologia, viene riportata una serie di descrizioni della tipologia stessa ed un elenco dei prodotti acquistati, rientranti in tale categoria.

Materie prime confezionate non deperibili

In questa categoria sono inclusi tutti quei prodotti alimentari che non richiedono una conservazione a temperatura controllata e che, quindi, possono essere conservati in una dispensa a temperatura ambiente per tempi piuttosto lunghi.

Parte dei prodotti si presenta all'arrivo, confezionata in involucri ermetici di plastica, latta, vetro per alimenti (bottiglie, sacchetti, barattoli); le farine, il riso, lo zucchero sono invece confezionati in sacchetti di carta per alimenti.

La scarsa deperibilità, a seconda del prodotto, è dovuta a bassa attività dell'acqua & farine, pasta di semola di grano duro, pasta foglia all'uovo, riso, zucchero semolato, sale, prodotti essiccati e disidratati, miele, oli, o per sterilizzazione abbinata a confezionamento ermetico (pomodori pelati, latte UHT, succhi di frutta, omogeneizzati), o per acidità del mezzo (aceto, marmellate).

Questi prodotti possono alterarsi qualora vengano meno le caratteristiche sopraelencate: rottura delle confezioni se ermetiche, assorbimento di umidità dell'ambiente. Alcune sostanze possono alterarsi se esposte alla radiazione solare diretta o a sorgenti termiche intense. Per queste ragioni le modalità consigliate di conservazione sono in luoghi asciutti e freschi e al riparo dalla luce diretta e da sorgenti di calore.

Appartengono a tale categoria i seguenti prodotti: *pasta di semola di grano duro, pasta di semola di grano duro proveniente da agricoltura biologica, farina bianca, farina di mais per polenta, riso, riso parboiled, orzo*

perlato di provenienza biologica, orzo solubile, biscotti, latte UHT, pomodori perlati, pasta di pomodoro, confettura extra aceto di vino, olio extravergine di oliva, olio di semi di mais, sale da cucina grosso e fino iodati, zucchero, miscela di cacao zuccherato in polvere, miele vergine monofiore integrale, dado per brodo senza glutammato monosodico, erbe aromatiche seccate in vasetto, bicarbonato di sodio, succo di frutta, thè verde in bustine, thè in bustine deinateo, preparato di thè in polvere, estratto di camomilla in polvere, legumi secchi (lenticchie, ceci, fagioli). [lista non esaustiva]

Materie prime deperibili refrigerate

In questa categoria sono incluse tutte le materie prime che richiedono una conservazione in frigorifero a causa della loro deperibilità. Temperature al di sotto dei +4° C rallentano notevolmente la crescita di batteri e muffe eventualmente presenti su tali alimenti, allungandone i tempi di conservazione.

A temperatura ambiente queste sostanze possono permettere la crescita di microrganismi; pertanto, il loro mantenimento a temperature di refrigerazione è necessaria anche durante il trasporto da parte del fornitore.

La legge stabilisce delle temperature limite di trasporto e di stoccaggio.

Appartengono a tale categoria i seguenti prodotti: *freschi, paste ripiene (ravioli e tortellini), gnocchi freschi di patata, base per pizza, latte pastorizzato intero fresco, yogurt alla frutta, yogurt al naturale, budino, burro, formaggi (Asiago pressato D.O.P., Monte Veronese D.O.P., Grana Padano D.O.P., crescenza, robiola, ricotta di vacca, mozzarella, ecc.), salumi, caseinati e lattati, uova fresche di gallina, uova pastorizzate refrigerate, carne fresca bovina, carne suina fresca refrigerata, carni avicole fresche refrigerate.* [lista non esaustiva]

Prodotti congelati/surgelati

In questa categoria sono incluse tutte le materie prime che richiedono una conservazione a temperature inferiori ai -15° o -18° C a seconda del tipo di alimento.

La crescita dei microrganismi a temperatura ambiente su questi cibi, dopo lo scongelamento, è rapida.

Temperature sotto lo zero, ma superiori ai valori soglia producono parziale scioglimento dell'acqua contenuta in tali alimenti; eventuali ricristallizzazioni risultano nocive alle caratteristiche organolettiche del prodotto. La formazione dei cristalli di ghiaccio all'interno della confezione è indizio che tali innalzamenti di temperatura si sono verificati. Un prodotto che presenta quindi cristalli di ghiaccio all'interno della confezione, non è stato conservato correttamente e pertanto non deve essere utilizzato.

Appartengono a tale categoria i seguenti prodotti: *prodotti della pesca surgelati (filetti di platessa, filetti di merluzzo, vitello di mare, ecc.), prodotti orticoli surgelati (fagiolini fini, piselli finissimi, patate a spicchi ecc.), carne surgelata (filo di suino, busto di gallina, arista, ecc.), gelati monoporzione.* [lista non esaustiva]

Prodotti ortofrutticoli

I prodotti ortofrutticoli conservati a temperatura ambiente, in breve tempo vanno incontro ad alterazioni delle caratteristiche merceologiche. Una sosta della frutta a temperatura ambiente (in dispensa) può servire a completarne la maturazione; tuttavia, a parte questa eventualità, verdura e frutta a temperatura ambiente vanno soggette a fenomeni alterativi, quali avvizzimenti e marciumi.

Per impedire queste alterazioni, si effettua lo stoccaggio in cella frigorifera.

Le patate vanno poste in luogo riparato dalla luce per impedire l'inverdimento dell'epicarpo e la germogliazione.

Appartengono a tale categoria i seguenti prodotti: *carote, barbabietola cotta, cipolla, aglio, porri, pomodori, zucchine, zucca, cavolfiori, finocchi, patate, cavoli cappucci, bietola da costa, lattughe, invidie ricce, scarole, radicchio, salvia, rosmarino, basilico, prezzemolo, mele, pere, banane, arance, clementine, mandarini, miyagawa, mapo, kiwi, albicocche, ciliegie, kaki, pesche, susine, fragole, melone, anguria, uva da tavola.* [lista non esaustiva]

Prodotti necessari per le Diete Speciali

Per lo stoccaggio degli alimenti destinati alle diete dei soggetti celiaci, viene individuata una zona (ripiano) della scaffalatura del magazzino alimenti non deperibili, distinta per gli alimenti senza glutine ed identificata da apposita cartellonistica (es. etichetta); deve essere comunque evitato lo stoccaggio di alimenti per celiaci vicino alle farine e ad altri alimenti contenenti glutine (es. pasta).

I pasti per celiaci devono essere preparati e cotti prima di tutte le altre preparazioni.

Devono essere utilizzati pentolame ed utensili, ove possibile, diversificati ed in ogni caso perfettamente sanificati; i taglieri devono essere comunque necessariamente diversificati.

Prodotti finiti

Nella formulazione delle ricette da proporre nei menù si sono seguite le programmazioni scolastiche e si sono applicati, congiuntamente ai criteri di sicurezza alimentare, quelli nutrizionali, cercando di salvaguardare e valorizzare anche i piatti della tradizione.

I piatti del menù sono raggruppabili, a seconda del ciclo produttivo, nelle seguenti categorie:

Tipologia 1: Piatti cotti conservati e confezionati caldi

Tipologia 2: Piatti pronti freddi

Tipologia 3: Piatti cotti, abbattuti, rinvenuti, conservati e confezionati caldi

Breve presentazione di ciascuna tipologia.

Tipologia 1: piatti cotti serviti

Rientrano, ad esempio, in questa categoria i seguenti piatti o menù:

- paste con sughi vari, minestre e zuppe;
- pollo arrosto, bistecche, scaloppine, arista, ecc.;
- pesce al forno, fritto o in umido, ecc.;
- patate, piselli, purè, pomodori, ecc.;
- dolci e biscotteria;
- ecc.

Tipologia 2: piatti pronti freddi

Rientrano, ad esempio, in questa categoria i seguenti piatti o menù:

- salumi e affettati vari;
- formaggi freschi e stagionati;
- mozzarella;
- verdure crude;
- ecc.

Tipologia 3: piatti cotti, abbattuti, rinvenuti e riutilizzati

Rientrano, ad esempio, in questa categoria i seguenti piatti o menù_

- basi per dolci;
- ragù;
- prodotti per pasticceria dolce e salta;
- salse;
- ecc.

Destinazione d'uso dei prodotti

Le tipologie dei prodotti, qui sopra descritti, sono destinate alle esercitazioni pratiche e assaggiati dagli alunni delle classi in servizio e dagli Insegnanti Tecnico Pratici e Assistenti Tecnici in servizio.

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.

Tutti gli alunni della struttura sono stati opportunamente formati ed informati o si stanno formando circa la presenza degli allergeni nei vari prodotti preparati, inoltre, presso la struttura e comunque a disposizione degli alunni e del personale scolastico, è disponibile un documento (menù) in cui vengono elencate tutte le preparazioni effettuate ed i relativi ingredienti in ordine ponderale decrescente e tra questi gli allergeni opportunamente evidenziati.

Il personale addetto al servizio di catering essendo già stato formato ed informato a monte riguardo la presenza degli allergeni nelle varie pietanze preparate all'interno dei laboratori dell'istituto, è in grado di rispondere ai quesiti dell'utenza finale su tale argomento, fornendo il menù predisposto per le specifiche pietanze destinate al consumatore finale.

Resta comunque l'obbligo di rivolgersi direttamente, in caso di eventuali dubbi, al Responsabile dell'Autocontrollo in modo da fornire a chiunque le richieda, le informazioni corrette ed eventualmente la documentazione disponibile per la consultazione.

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:

Cereali contenenti glutine

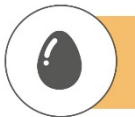


- Grano, segale, orzo, avena, farro. kamut o i loro ceppi ibridati e prodotti derivati, tranne:
 - sciroppi di glucosio a base di grano, incluso destrosio (1);
 - maltodestrine a base di grano (1);
 - sciroppi di glucosio a base di orzo;
 - cereali utilizzati per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.



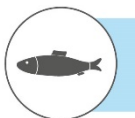
Crostacei e prodotti a base di crostacei

- tutti i prodotti che possono contenere crostacei anche in tracce.



Uova e prodotti a base di uova

- prodotti, che possono contenere uova anche in tracce.



Pesce e prodotti a base di pesce. 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.



Arachidi e prodotti a base di arachidi

- tutti i prodotti che contengono arachidi o possono contenere anche tracce di arachidi.



Soia e prodotti a base di soia, tranne:

- olio e grasso di soia raffinato (1);
- 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.



Latte e prodotti a base di latte (incluso lattosio) tranne:

- siero di latte utilizzato per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola;
- lattolo.

Frutta a guscio



- mandorle (*Amygdalus communis* L.), nocciole (*Corylus avellana*), noci (*Juglans regia*), noci di acagiù (*Anacardium occidentale*), noci di pecan, (*Carya illinoensis* [Wangenh] K. Koch), noci del Brasile (*Bertholletia excelsa*), pistacchi (*Pistacia vera*), noci di macadamia o noci del Queensland (*Macadamia ternifolia*), e i loro prodotti, tranne per la frutta a guscio utilizzata per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.



Sedano e prodotti a base di sedano

- tutti i prodotti che contengono o possono contenere sedano anche in tracce.



Senape e prodotti a base di senape e sesamo

- tutti i prodotti che contengono senape anche in tracce;
- semi di sesamo e prodotti a base di semi di sesamo;
- tutti quei prodotti che contengono o possono contenere sesamo e semi di sesamo anche in tracce.



Anidride solforosa e solfiti

- in concentrazioni superiori a 10 mg / kg o 10 mg / litro in termini di SO₂ totale da calcolarsi per i prodotti così come proposti pronti al consumo o ricostituiti conformemente alle istruzioni dei fabbricanti.



Lupini e prodotti a base di lupini

- tutti i prodotti che possono contenere lupini anche in tracce.



Molluschi e prodotti a base di molluschi

- tutti i prodotti che possono contenere molluschi anche in tracce.

(1) I prodotti derivati, nella misura in cui la trasformazione che hanno subito non è suscettibile di elevare il livello di allergenicità valutato dalle autorità per il prodotto di base da cui sono derivati.

Diagramma di Flusso

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.

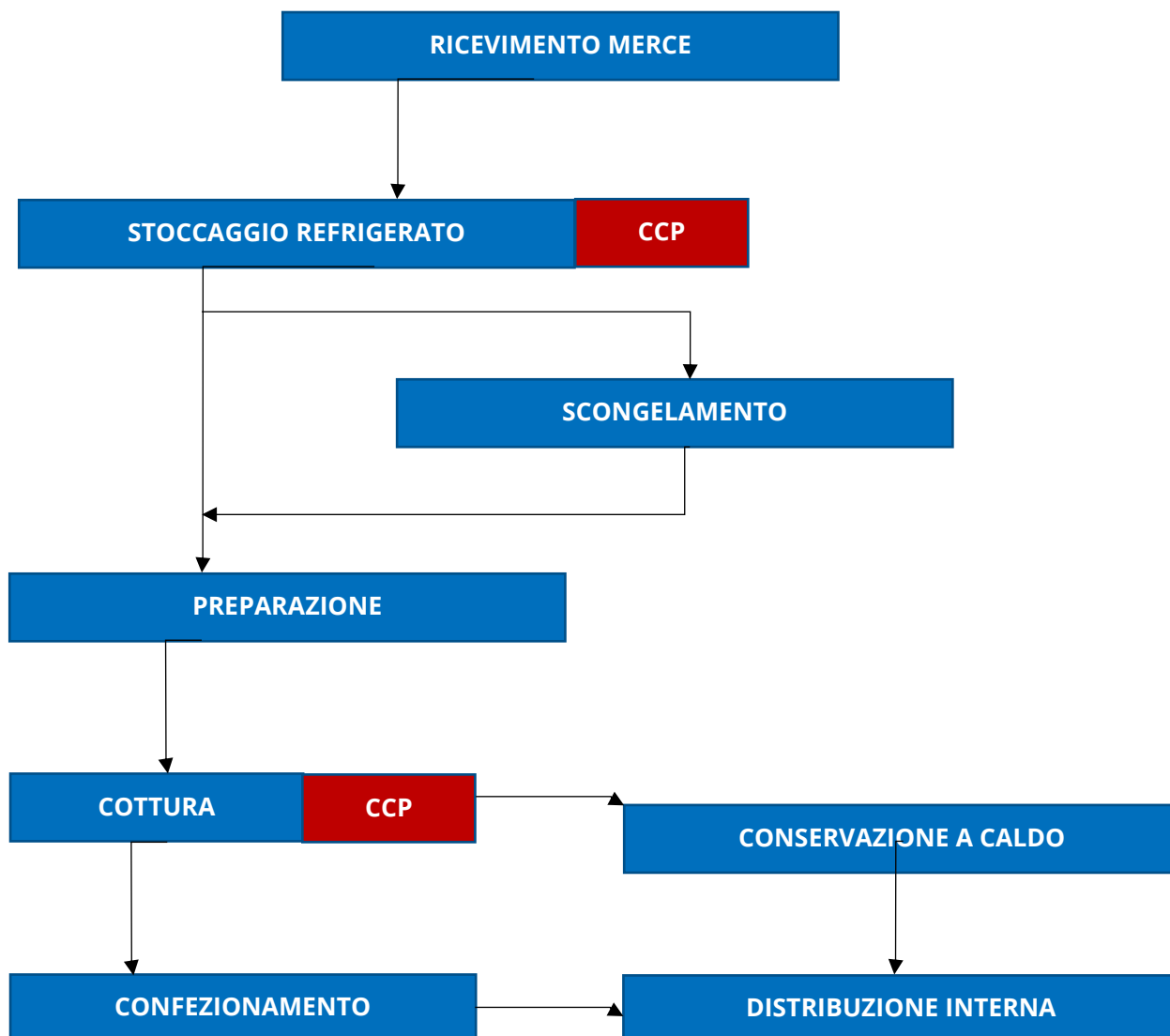
Il gruppo HACCP dovrebbe verificare l'attività di lavorazione confrontandola al diagramma di flusso durante tutte le fasi e tutte le ore di attività in modo da migliorare il diagramma di flusso dove appropriato.

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.

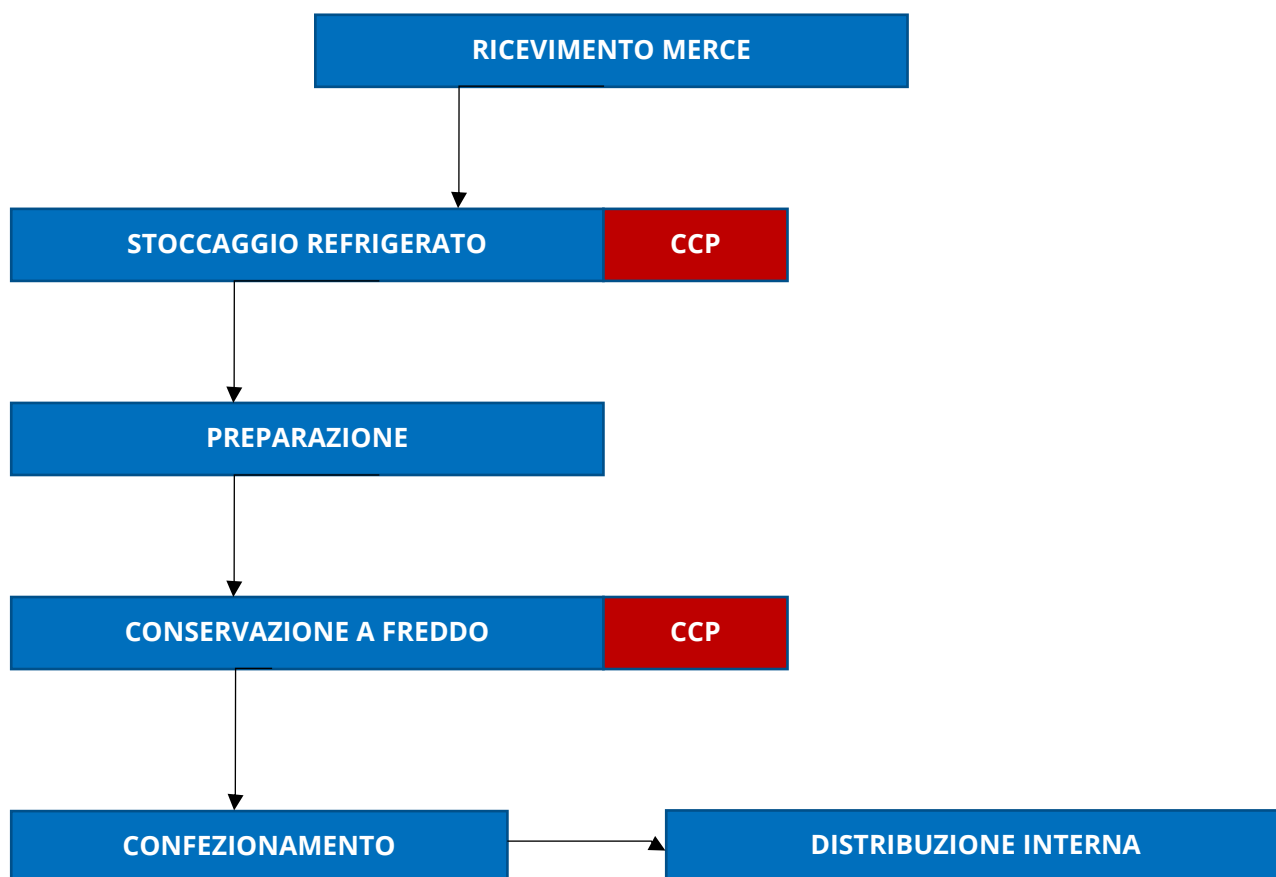
Nel diagramma di flusso le operazioni di lavorazione sono collocate in sequenza, in modo tale da facilitare e rendere ancora più completa l'individuazione dei potenziali pericoli igienici dovuti a carenza di organizzazione e del logico svolgimento delle operazioni.

Le fasi, che a seguito della successiva analisi effettuata con *"l'albero delle decisioni"* sono risultate essere CCP, sono indicate con la sigla CCP a fianco.

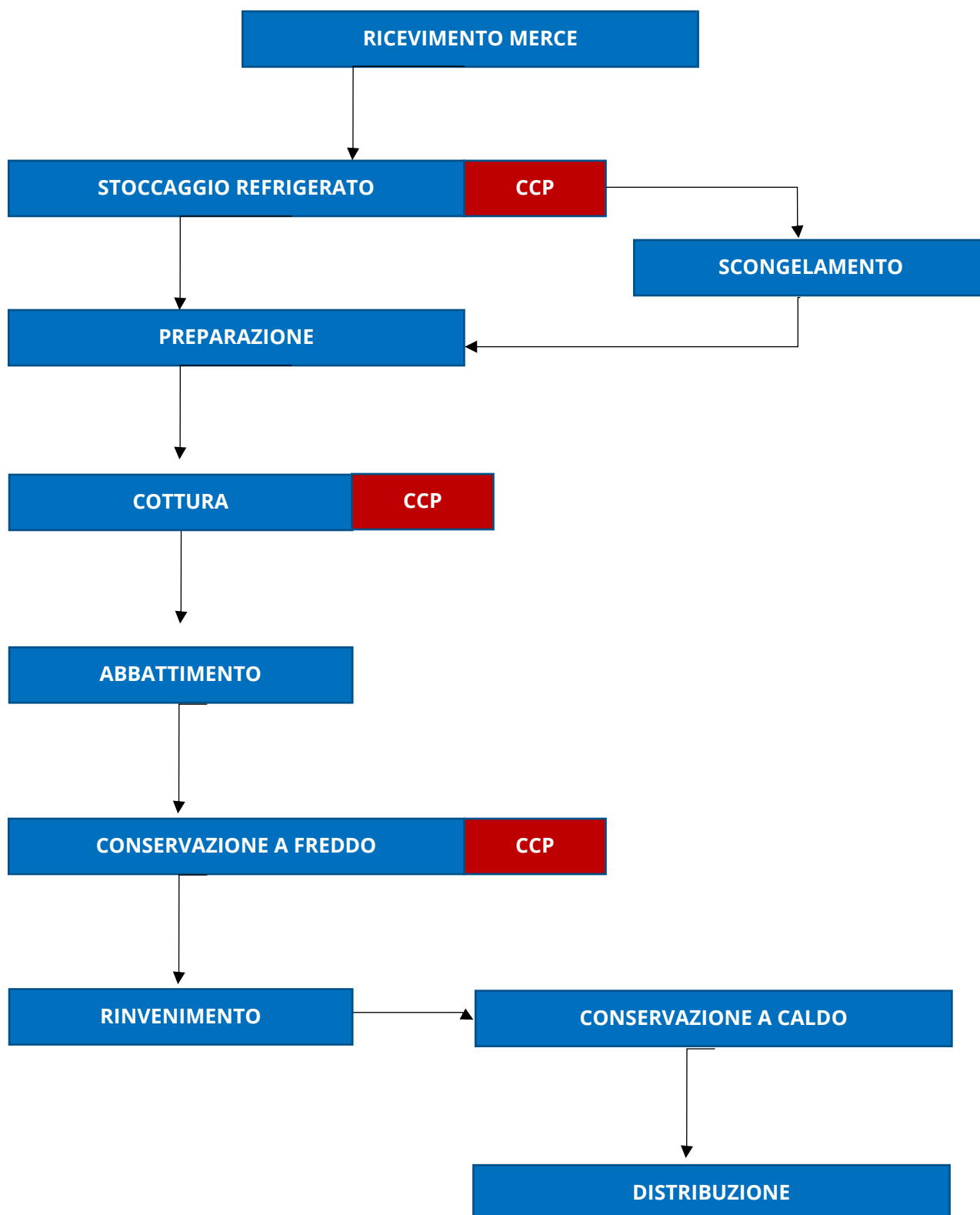
Tipologia 1: Piatti cotti conservati e confezionati caldi (compresi piatti no glutine)



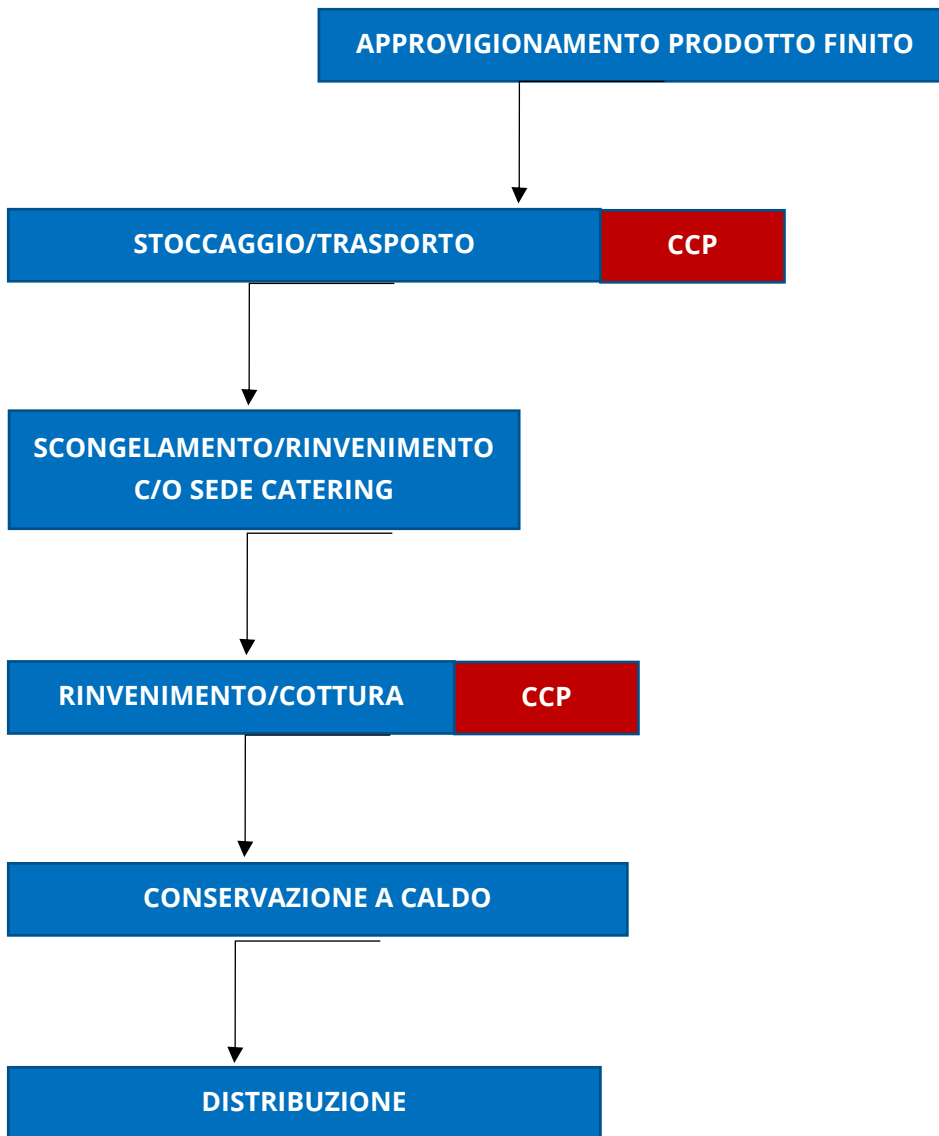
Tipologia 2: Piatti pronti freddi (compresi piatti no glutine)



Tipologia 3: Piatti cotti, abbattuti, rinvenuti, riutilizzati (compresi piatti no glutine)



Tipologia 4: processo produttivo relativo al catering (compresi piatti no glutine) c/o terzi



Identificazione e Valutazione dei Pericoli

Per ogni fase del processo produttivo vengono identificati i pericoli che possono essere generati; i pericoli sono classificati in *microbiologici, biologici, chimici, e fisici*; a ciascuno di essi si associa inoltre la causa che lo ha generato.

Identificazione delle Misure Preventive per Ridurre i Pericoli

Per ciascun pericolo, vengono definite le misure preventive da adottarsi per ridurre il pericolo ad un livello accettabile.

I risultati di tali analisi sono riportati, per ogni fase, nella sottostante tabella.

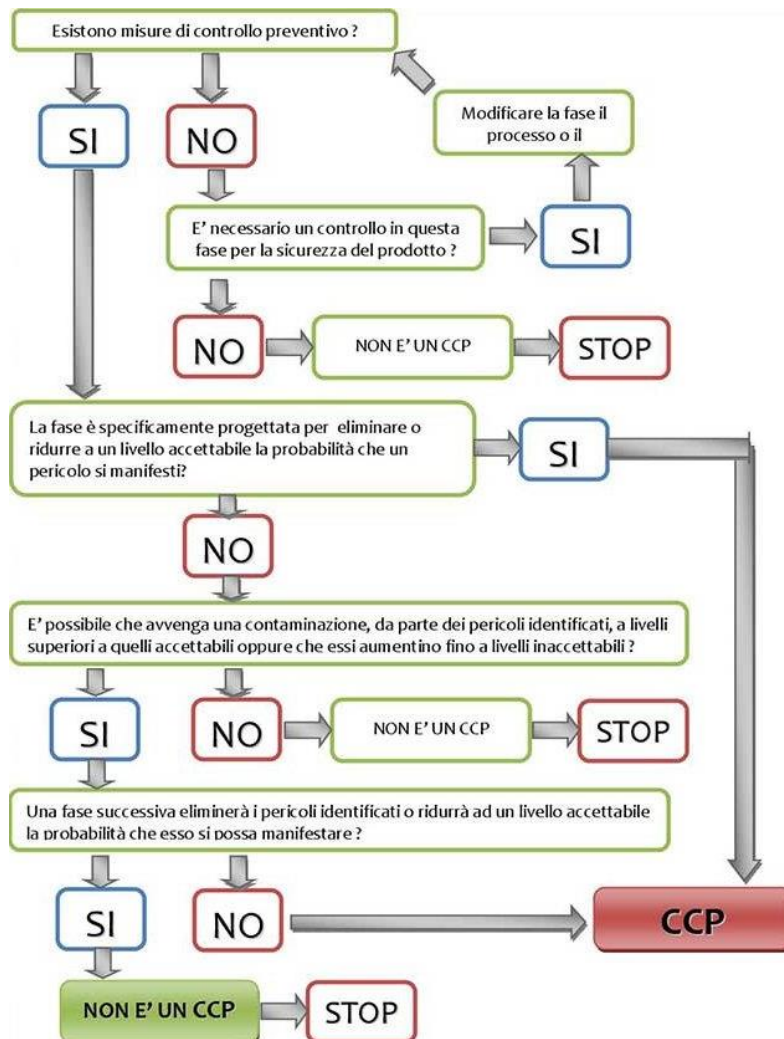
FASE	PERICOLO	CAUSA	MISURE PREVENTIVE
Ricevimento merce	-Contaminazione da infestanti -Contaminazione da ambiente -Moltiplicazione microbica	-Confezionamento non idoneo -Non integrità dell'imballo -Mezzo di trasporto non idoneo -Stoccaggio e trasporto a temperature non corrette -DS e TMC superati	-Modalità di confezionamento corrette (sigillatura); -Verifica caratteristiche annonarie ed igieniche -Idoneità del mezzo di trasporto -Controllo delle merci in fase di scarico -Controllo etichettatura dei prodotti.
Stoccaggio MP non deperibili	-Moltiplicazione / Alterazione microbica -Contaminazione da ambiente	-Temperatura e umidità magazzino non idonee -Mancata Igiene dei locali	Stoccaggio in locali freschi ed asciutti -Stoccaggio in locali puliti e privi di infestanti
Stoccaggio MP deperibili	-Moltiplicazione microbica -Moltiplicazione microbica da apparecchiature -Contaminazione crociata da altri alimenti	-Temperature non idonee -Apparecchiature sporche -Alimenti non protetti -Contatto tra diversi alimenti	-Temperature idonee alle apparecchiature/freezer -Igiene delle apparecchiature -Separazione e protezione degli alimenti disposti nelle opportune celle
Scongelamento	-Moltiplicazione microbica -Contaminazione microbica di altri alimenti	-Stazionamento a temperatura ambiente -Non contenimento dei liquidi di scongelamento	-Scongelamento a temperature refrigerate -Manutenzione delle apparecchiature -Utilizzo di mezzi di contenimento degli alimenti e del liquido di congelamento

Preparazione	-Contaminazione e moltiplicazione microbica -Contaminazione crociata -Contaminazione fisica -Contaminazione chimica	-Stazionamento prolungato a temperatura ambiente -Contatto con altri alimenti contaminanti -Personale, utensili, ambienti contaminanti -Oggetti personali contaminanti -Scorrette modalità di sanificazione	-Lavorazione rapida entro le due ore -Lavorazione delle diverse tipologie di alimenti in aree separate; se non possibile sanificazione intermedia; utilizzo di utensili diversi o sanificati -Igiene del personale; igiene degli utensili e igiene degli ambienti -Esecuzione di sanificazioni in assenza di alimenti in preparazione e segregazione dei prodotti chimici in appositi arredi e/o locali
Cottura	Sopravvivenza microrganismi	Temperature / tempo insufficienti	-Rispetto delle temperature /tempi di cottura; -Manutenzione delle apparecchiature
Abbattimento	Moltiplicazione microbica	Tempi di raffreddamento lunghi	-Rispetto delle temperature/tempi di abbattimento; -Manutenzione delle apparecchiature
Conservazione a freddo	-Sviluppo microbico -Contaminazione crociata	-Conservazione a temperature scorrette -Contaminazione da altri alimenti -Attrezzature contaminanti	-Conservazione a temperature corrette; -Manutenzione delle apparecchiature -Separazione e protezione degli alimenti collocati nella cella opportuna -Igiene delle attrezzature
Conservazione a caldo	-Contaminazione e moltiplicazione microbica -Contaminazione fisica -Contaminazione chimica	-Conservazione a temperature scorrette -Personale, utensili, ed ambienti contaminanti	-Conservazione a temperature corrette; -Manutenzione delle apparecchiature -Igiene del personale; igiene degli utensili e igiene degli ambienti
Rinvenimento	Sopravvivenza microrganismi	Temperatura / tempo insufficienti	-Rispetto delle temperature/tempi di rinvenimento;

			-Manutenzione delle apparecchiature
Preparazione diete speciali	-Sviluppo microbico	-Conservazione a temperature scorrette -Contaminazione da altri alimenti	-Conservazione a temperature corrette; -Lavorazione delle diverse tipologie di alimenti in aree separate
Confezionamento a caldo	-Contaminazione e moltiplicazione microbica -Contaminazione fisica -Contaminazione chimica	-Conservazione a temperature scorrette -Personale, utensili, ed ambienti contaminanti -Presenza di oggetti fisici contaminanti	-Conservazione a temperature corrette; -Manutenzione delle apparecchiature -Igiene del personale; igiene degli utensili e igiene degli ambienti

Identificazione dei CCP

L'identificazione dei CCP delle fasi di produzione individuate viene effettuata applicando l'albero delle decisioni.



Gestione delle Fasi di Produzione e dei CCP, Non Conformità e Azioni Correttive di Processo

I CCP identificati sono i seguenti:

TIPOLOGIA 1 – PIATTI COTTI E SERVITI	TIPOLOGIA 2 – PIATTI PRONTI FREDDI	TIPOLOGIA 3 – PIATTI COTTI, ABBATTUTI E RIGENERATI
Stoccaggio refrigerato	Stoccaggio refrigerato	Cottura
Cottura	Conservazione a freddo	Conservazione a freddo

Per ogni CCP individuato precedentemente tramite l'albero delle decisioni, viene definito un sistema documentato di gestione, che definisce:

- i parametri che ne permettono il controllo ed i limiti critici adottati;
- il sistema di monitoraggio dei limiti critici, specificandone pertanto la modalità di attuazione, la frequenza delle rilevazioni, la figura operativa responsabile delle rilevazioni, le modalità di registrazione delle rilevazioni (moduli di registrazione);
- quali azioni devono essere intraprese per ristabilire il controllo del processo quando il monitoraggio segnali un superamento dei CCP;
- i trattamenti delle non conformità, cioè quali trattamenti vengono intrapresi sul prodotto quando dal monitoraggio appare che un parametro ha superato il limite critico prestabilito.

Gestione del CCP

RICEVIMENTO MERCE	
MONITORAGGIO	-Adeguatezza mezzo di trasporto (condizioni igieniche, assenza di promiscuità tra prodotti di diversa tipologia ed igienicamente incompatibili etc.). -Idonee condizioni delle confezioni. -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	-Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia del mezzo di trasporto. -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 MATERIE PRIME DEPERIBILI

MONITORAGGIO	<ul style="list-style-type: none"> -Ispezione visiva di locali e merci. -Controllo giornaliero delle temperature degli apparecchi frigoriferi. -Corretto funzionamento delle apparecchiature frigorifere.
LIMITI CRITICI	<ul style="list-style-type: none"> -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>Per prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e conservati a T negative (- 18°C):</p> <ul style="list-style-type: none"> -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. <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.

COTTURA

MONITORAGGIO	-Controllo giornaliero del corretto funzionamento delle attrezzature di cottura. -Controllo organolettico.
LIMITI CRITICI	-Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia delle attrezzature. -Corretto funzionamento delle apparecchiature di cottura. -Assenza di corpi estranei. Temperatura a cuore dell'alimento (70/80°). -Assenza di carbonizzazioni, assenza di fumi od odori sgradevoli durante il processo di cottura.
AZIONE CORRETTIVA	-Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature di cottura venute a trovarsi in condizioni di anomalia. -Raggiungimento della temperatura richiesta. -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.

ABBATTIMENTO

MONITORAGGIO	-Ispezione visiva del prodotto. -Rilevazione della temperatura tramite display dell'abbattitore. -Controllo giornaliero delle temperature degli apparecchi refrigeranti.
LIMITI CRITICI	-Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia delle attrezzature. -Corretto funzionamento delle apparecchiature di abbattimento. -Temperatura a cuore dell'alimento $\geq 10^\circ$ in due ore -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	-Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature refrigeranti venute a trovarsi in condizioni di anomalia. -Per prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e conservati a T positive , 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. -Per prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e conservati a T negative : i prodotti alimentari verranno, cautelativamente, eliminati. -Raggiungimento della temperatura richiesta nei tempi previsti.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

CONSERVAZIONE A CALDO

MONITORAGGIO	-Controllo giornaliero delle apparecchiature di mantenimento di temperatura. -Rilevazione della temperatura a cuore dell'alimento con termometro a sonda.
LIMITI CRITICI	-Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia delle attrezzature. -Corretto funzionamento delle apparecchiature di mantenimento di temperatura. -Temperatura a cuore dell'alimento $\geq 65^{\circ}$. -Rispetto dei tempi e delle temperature di conservazione previste. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	-Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature di mantenimento di temperatura venute a trovarsi in condizioni di anomalia. -In caso di superamento della data di scadenza o del TMC verranno tolti dalla filiera alimentare. -Raggiungimento della temperatura richiesta.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

CONSERVAZIONE A FREDDO

MONITORAGGIO	-Controllo giornaliero delle apparecchiature di mantenimento di temperatura. -Rilevazione della temperatura a cuore dell'alimento con termometro a sonda.
LIMITI CRITICI	-Adeguatezza delle condizioni generali di pulizia delle attrezzature. -Corretto funzionamento delle apparecchiature di mantenimento di temperatura. -Temperatura degli alimenti: <ul style="list-style-type: none"> • cotti ed abbattuti, carne, latte e derivati, uova pastorizzate: $0^{\circ}/+4^{\circ}$ • verdure e uova fresche: $0^{\circ}/+4^{\circ}$ • congelati e surgelati: -18° -Respetto dei tempi e delle temperature di conservazione previste. -Assenza di corpi estranei.
AZIONE CORRETTIVA	-Ripristino del corretto funzionamento delle apparecchiature di mantenimento di temperatura venute a trovarsi in condizioni di anomalia. -In caso di superamento della data di scadenza o del TMC verranno tolti dalla filiera alimentare. -Mantenimento della temperatura richiesta.
REGISTRAZIONE	Annotazione delle difformità su registro delle non conformità.
PROCEDURE DI VERIFICA	Verifica annuale delle procedure e della documentazione.

Piano di Verifiche

Il piano di autocontrollo viene verificato tramite due modalità:

- 1) Verifiche analitiche: analisi condotte su matrici diverse (alimenti, superfici, acqua) al fine di verificare la loro corrispondenza a standard di qualità o a limiti di legge, ove esistenti. Le verifiche analitiche pur non rientrando nel sistema di verifica HACCP, servono per validare le procedure.
- 2) Verifiche ispettive: visite effettuate da personale indipendente al fine di verificarne la corretta implementazione del sistema HACCP.

	RESPONSAB.	FREQUENZA	METODOLOGIA	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONE
Piano HACCP	O.S.A.	Annuale o al bisogno	Riesaminare il Piano HACCP per verificare quanto descritto	Modificare Piano HACCP	Frontespizio manuale
Piano Sanificazione	O.S.A.	Giornaliero	Verifica visiva, olfattiva, tattile	Piano straordinario pulizie	M.R. 3.1
Controllo T di frigoriferi e freezer	O.S.A.	Giornaliero	Verifica rispetto temperature	Esecuzione interventi di manutenzione tramite ditta specializzata	M.R. 4.1
Controllo T di cottura	O.S.A.	In caso di cottura di prodotti carnei di grosse pezzature	Verifica rispetto tempo / T di 75° C a cuore del prodotto per 10 min	Vedere procedura <i>Cottura</i>	M.R. 7.3
Controllo infestanti	O.S.A.	Mensilmente Con la ditta specializzata	Verifica presenza infestanti	Esecuzione interventi di disinfestazione con prodotti specializzati	Registro ditta esterna

Revisioni

Sono previste revisioni annuali del piano di autocontrollo ed in presenza di una delle seguenti possibilità:

- Ogni qualvolta si riscontri che il piano di autocontrollo non garantisce più gli standard di sicurezza.
- Estensione della produzione a nuove tipologie di preparazioni.

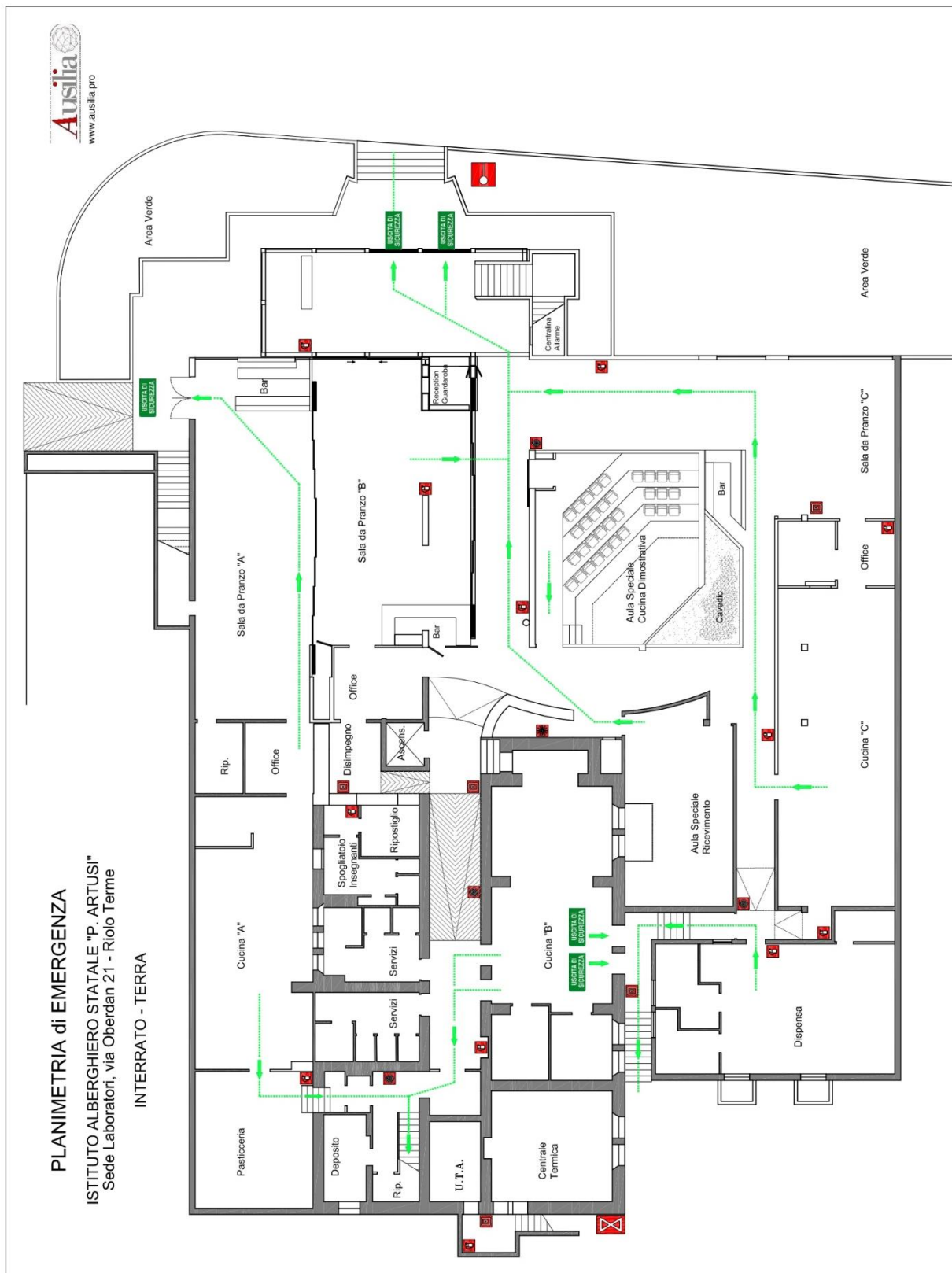
Ogni revisione viene firmata dall'equipe HACCP.

Elenco documentazione:

- Allegato A – Planimetrie
- Allegato B – Istruzioni operative e schede di registrazione HACCP:
 - M.R. 2.1 – Elenco fornitori, visionabile anche in applicativo (magazzino)
 - M.R. 2.3 – Registro non conformità
 - M.R. 2.4 - Avviso prodotto non conforme in attesa di ispezione
 - M.R. 2.5 – Avviso prodotto non conforme in attesa di ritiro
 - M.R. 3.1 – Scheda verifica pulizie laboratorio – giornaliera
 - M.R. 4.1 – Temperature frigoriferi e freezer
 - M.R. 7.2 - Interventi di manutenzione
 - M.R. 7.3 – Registro controllo temperature grandi pezzature
- Schede tecniche materiali di pulizia
- Piano di sanificazione
- Schede tecniche e di sicurezza dei prodotti chimici utilizzati

Allegato A – Planimetrie

In allegato al presente documento, viene riportata la **planimetria dei locali**, situati in Via Oberdan, 21 - 48025 Riolo Terme (RA), al cui interno sono presenti le cucine "A" - "B" - "C".

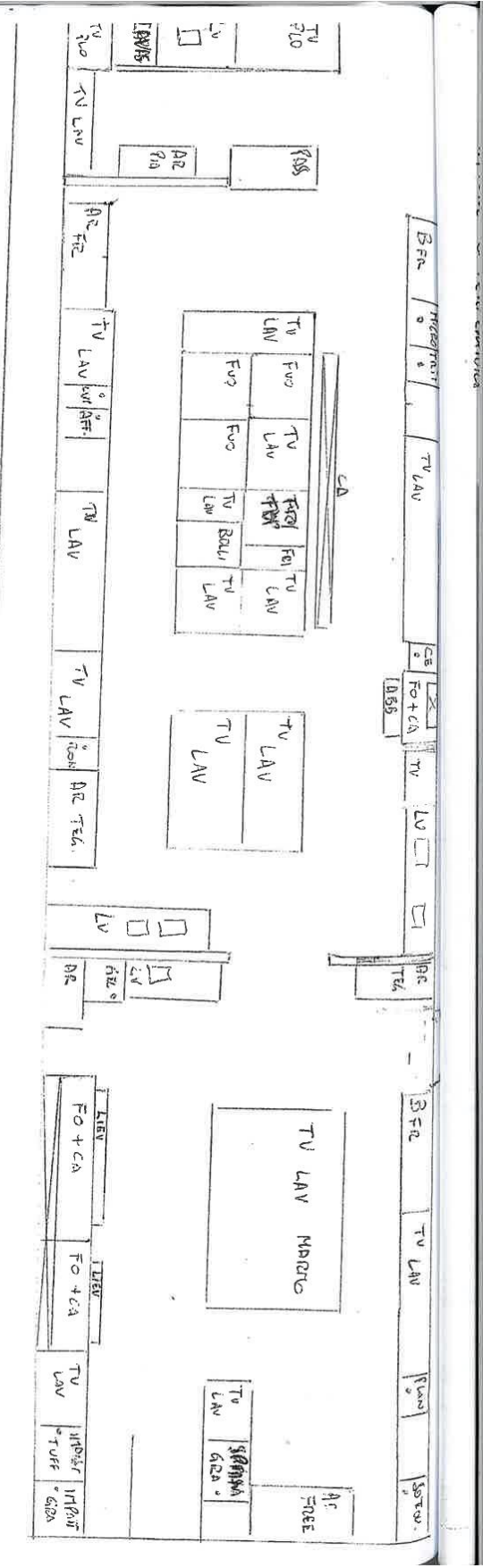


Planimetria Cucina - "A"

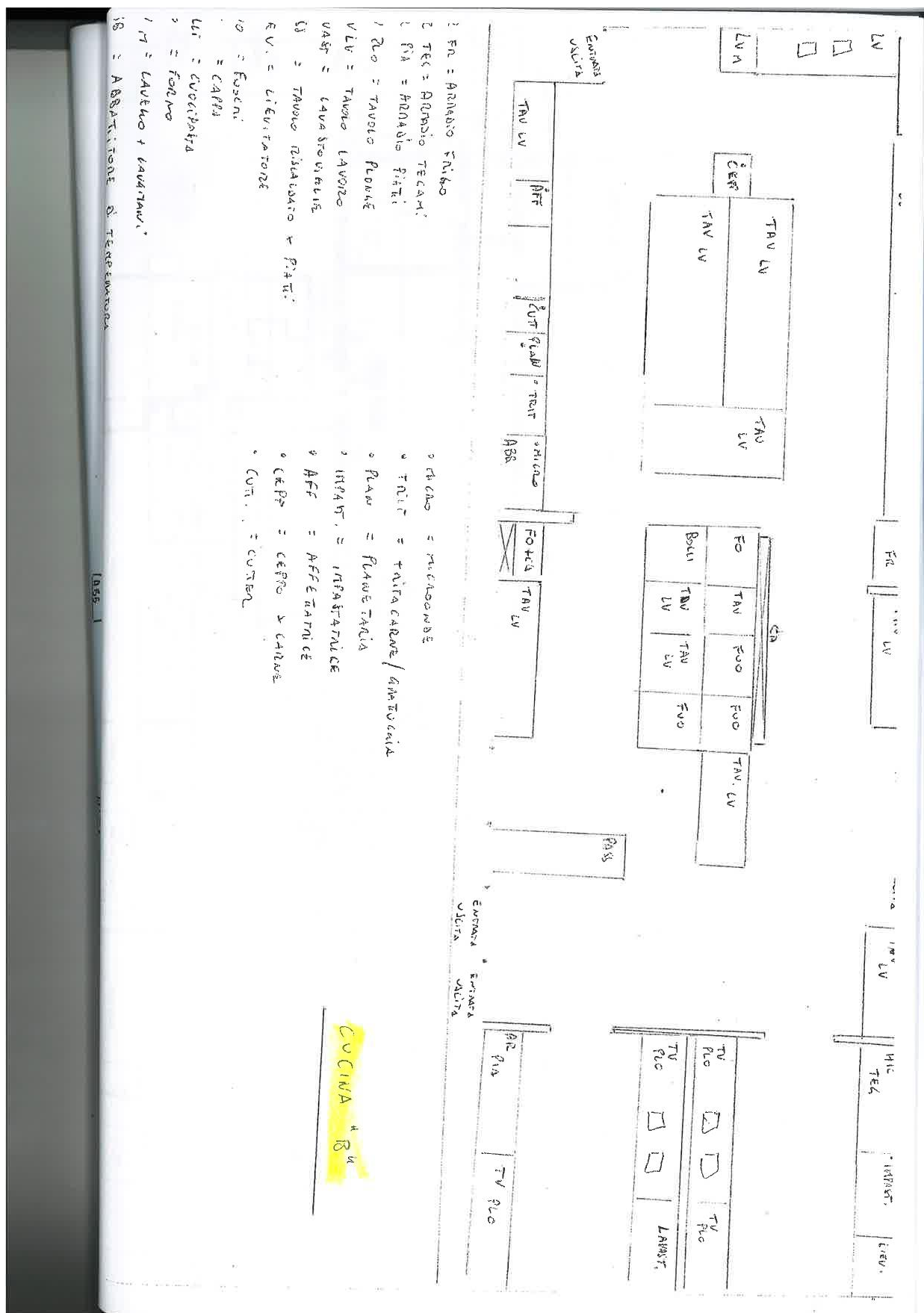
AR = Arancia
AR FR = Arancio Frutto
AR FR DEC = Arancio Frutto
AR FR A = Arancio Frutto
AR TEA = Arancio TEGAMI
BR = Banco Frigorio
TV LAV = Tavolo Lavaggio
TV STO = Tavolo Prolunga
TV LAV RONDO = Tavolo Lavaggio
LAV = Lavaggio
PASS = Banco Alimentare e Piani
FUC = Fucini
BIL = LUCIDIFACIA
FRU = FRUCCIAFRATE
FRY TOF = FRY TOP
FO = FORNO
CA = CARPA
LIEV = TRAPAZZA LIEVITAZIONE
ABB = ABBASTONDI

- INFRAT. = INFRATTAVOLE/PIASTRE/VALIGIA GRAMMATE
- REC = REFRIGERAZIONE
- SORBU = MARCHIOLA SORBUOTO
- PLAV = PIASTRE TAVOLE
- SP. LAV GR. = SP. LAVAGNIA GRAMMATE
- INFRAT. TOFF = INFRATTAVOLE TOFFANIE
- CE = CERCHI + CARNE
- MUCOS = MUCOSONDI
- INFR. = INFRATTAVOLE/GRAPPA/VALIGIA
- CUT = CUTERA
- AFF = AFFETTATRICE
- ROUN = ROUN EN

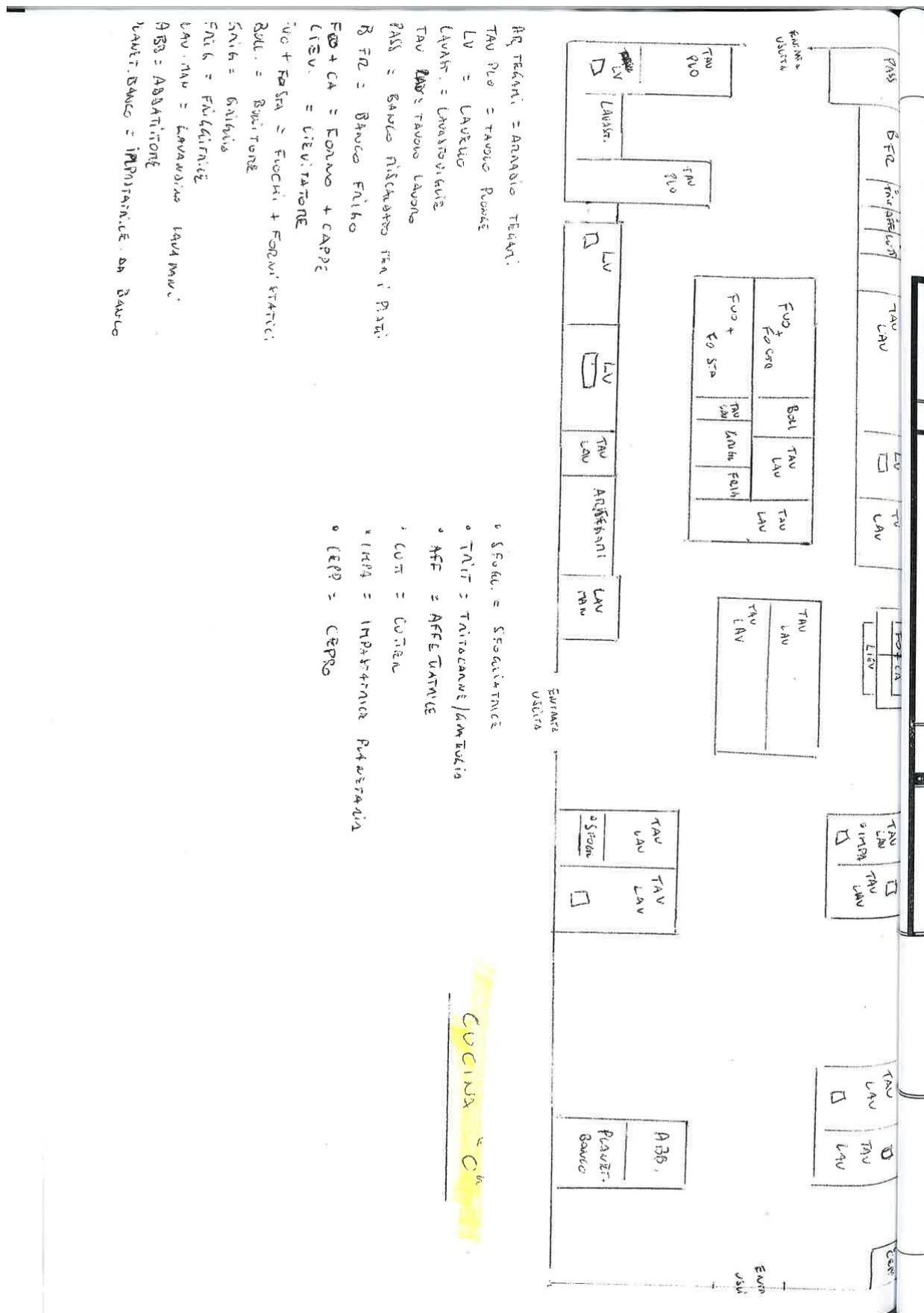
CUCINA "A"



Planimetria Cucina - "B"



Planimetria Cucina - "C"



Allegato B – Istruzioni operative e schede di registrazione HACCP

M.R. 2.1 – Elenco fornitori

RAGIONE SOCIALE DEL FORNITORE	TIPI DI PRODOTTI ACQUISTATI	REFERENTE	TELEFONO E FAX
TEOMAR	Assistenza macchinari	Marco Amministrazione: Nicoletta	Sede: 0546-46718 Referente: 349-2755240 Amministrazione: 349-8320026 Per invio foto: 391-4979342
CAFFÈ PASCUCCI	Caffè	Simone	Sede: 0541-978524 Referente: 346-3803385
MARR	Derrate alimentari	Enrico Amministrazione: Antonella Delbianco Corriere: Gianni Corriere: Edoardo	Sede: 0541-746111 Referente: 339-3789984 Amministrazione: 0541-746538 Corriere Gianni: 348-0428976 Corriere Edoardo: 335-6299155
COFRA/CONA D	Derrate alimentari	/	Sede: 0546-71247
VALTANCOLI	Ortofrutta	Luca Amministrazione: Teresa	Sede-Fax: 0546-50004 Referente: 339-5856916 Amministrazione: 392-5215124
LAVANDERIA AZZURRA	Tovagliato	Corriere: Alessandro	Sede: 0546-33027 Corriere: 327-6112335
IMOLA BEVANDE	Bevande	/	Sede: 0542-642606 Fax: 0542-899929
ITALCHIM	Materiale per pulizia	Marco Piva Amministrazione: Silvia/Monica	Referente: 338-6881931 Sede/Amministrazione: 051-531108
CENTROFARC ADRIATICA	Detergenti cucina	Maurizio Tecnico Manutenzione: Gauro	Sede (EX DEAT): 0541-600872 Referente: 340-2573123 Tecnico Manutenzione: 335-6468198
ECOLINE	Manutenzione distributore d'acqua	/	Sede: 0543-404300
OLIO ESAUSTO - ANDREINI	Olio esausto	/	Sede: 0545-49734
MOLINO NALDONI	Farine	/	0546-40002

M.R. 2.3 – Registro non conformità

DATA	TIPO DI NON CONFORMITÀ RISCONTRATA	AZIONE CORRETTIVA INTRAPRESA	FIRMA

M.R. 2.4 - Avviso prodotto non conforme in attesa di ispezione

**MERCE IN
ATTESA DI
ISPEZIONE**

M.R. 2.5 – Avviso prodotto non conforme in attesa di ritiro

MERCE NON CONFORME IN ATTESA DI RITIRO

**NON IDONEO PER ESSERE UTILIZZATO,
VENDUTO O SOMMINISTRATO.
SI CONSERVA IN ATTESA DI EFFETTUARNE
LO SMALTIMENTO O IL RESO AL
FORNITORE.**

M.R. 3.1 – Scheda verifica pulizie laboratorio – giornaliera

REGISTRO SANIFICAZIONE GIORNALIERO		MESE: _____		
GIORNO	CONFORMITÀ	SÌ/NO	AZIONE CORRETTIVA	FIRMA
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				

M.R. 4.1 – Temperature frigoriferi e freezer

MESE: _____							
	FRIGO. N.1	FRIGO. N.2	FRIGO. N.1	FREEZER N.1	FREEZER N.2	NOTE	FIRMA
GIORNO	0/4°+	0/4°+	0/4°+	-18°/-22°	-18°/-22°		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							

M.R. 7.2 - Interventi di manutenzione

INTERVENTI DI MANUTENZIONE: 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	

M.R. 7.3 – Registro controllo temperature grandi pezzature

I.T.P.:	_____			
DATA	PRODOTTO	TEMPERATURA	AZIONE CORRETTIVA	FIRMA