Ascom Servizi Padova Spa

ASSOCIAZIONE COMMERCIANTI TURISMO E SERVIZI
della provincia di Padova
P.zza V.Bardella, 3 - 35131 Padova fax 049/8209726 tel 049/8209711
http://www.ascom.padova.it e-mail:info@ascom.padova.it

NADABARUFFA SOC. COOP. a.r.l.

Piano di Autocontrollo H.A.C.C.P.

Reg. CE 852/04

Data I^ emissione: Settembre 2016 **Data Revisione:** Novembre 2022

Il titolare _____

NadaBaruffa
Via A. Rossi, 1 - 35030 Rubano (PD)
tel. 0498974288 fax 0498986361
p. I v a / C.F. 04177100288
Iscr. R.E.A. n. PD368439

INDICE

Cap.	Par.	Argomenti	Pg.
01	**1**	**Introduzione**	3
	1.1	Premessa	4
	1.2	Presentazione della ditta	16
	1.3	Scheda sintetica delle attività	17
	1.4	Elenco del personale	18
	1.5	Struttura della ditta: locali e attrezzature	20
02	**2**	**Descrizione ciclo produttivo**	21
	2.1	Diagrammi di flusso	25
03	**3**	**Procedure Operative Standard**	30
	3.1	Pulizia e disinfezione dei locali	31
	3.2	Pulizia e disinfezione attrezzature	33
	3.3	Igiene e cura del personale	36
	3.4	Manutenzione di attrezzature, impianti e strutture	38
	3.5	Idoneità igienica dell'acqua	39
	3.6	Formazione	40
	3.7	Rifiuti e residui di lavorazione	41
	3.8	Disinfestazione e derattizzazione	42
	3.9	Procedura di identificazione e rintracciabilita'	43
	3.10	Qualifica fornitori	50
	3.11	Procedura di verifica materie prime	51
	3.12	Immagazzinamento e conservazione	55
	3.13	Cottura	56
	3.14	Piano campionamento	58
	3.15	Trasporto	61
	3.16	Piano campionamento	65
	3.17	Gestione informazione allergeni	68
	3.18	Pasto prova	69
	3.19	Attività di preparazione prodotti senza glutine e senza proteine del latte e del lattosio e altri allergeni	70
	3.20	Schema punti critici e individuazione delle misure preventive	73
04	**4**	**Gestione dei CCP**	79
	4.1	Controllo delle temperature di conservazione delle attrezzature frigorifere	80
	4.2	Schema gestione punti critici di controllo individuati	82
05	**5**	**Gestione della documentazione**	83

Capitolo 1 INTRODUZIONE

Scopo del manuale
Scopo del piano è di rappresentare un sistema di valutazione dello stato di adeguamento al REG. CE 852/04 e REG. CE 853/04 presso l'attività in oggetto vista dello sviluppo e dell'applicazione di un sistema di prevenzione e gestione dei rischi legati all'igiene e la sicurezza degli alimenti prodotti, in modo tale da garantire la salute del consumatore finale. Viene seguito il metodo HACCP per l'individuazione dei punti critici di controllo all'interno del ciclo produttivo. Il sistema HACCP (Hazard Analisis and Critical Control Point) è una procedura d'analisi preventiva dei rischi che un alimento incontra nel corso della sua preparazione.

Campo di applicazione
Il presente manuale si applica all'interno dell'attività a tutte le fasi della produzione: dalla ricezione delle merci fino alla somministrazione o vendita.

Obbiettivi del manuale

Con questo manuale, oltre al rispetto delle prescrizioni del REG. CE 852/04 e REG. CE 853/04, la ditta si propone di raggiungere una serie di risultati:
1. il continuo miglioramento qualitativo dei prodotti alimentari offerti alla clientela, soprattutto dal punto di vista della loro igiene;
2. il miglioramento della formazione del personale, particolarmente sui concetti di igiene alimentare e sulla educazione e comportamenti da rispettare per il mantenimento costante dell'igiene del personale;
3. la riduzione degli sprechi, ossia dei prodotti che non vengono proposti alla clientela poiché non sufficientemente sicuri dal punto di vista igienico;
4. come conseguenza di questi risultati, un aumento della fedeltà della propria clientela;
5. di riflesso, anche un incremento del volume di affari e della redditività aziendale.

Procedimento seguito per la elaborazione del manuale
Il primo passo del procedimento è stato una accurata analisi del processo lavorativo della ditta e dei locali adibiti alle lavorazioni per accertarne la rispondenza alle norme di legge e di buona prassi.

Il processo lavorativo è stato poi confrontato con le norme comunemente accettate di buona prassi, ed in particolare con il sistema di analisi dei pericoli e di controllo dei punti critici HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point):
a) analisi dei potenziali pericoli per gli alimenti;
b) individuazione dei punti in cui possono verificarsi dei rischi di contaminazione per gli alimenti;
c) decisioni da adottare riguardo ai punti critici individuati cioè a quei punti che possono nuocere alla sicurezza dei prodotti;
d) individuazione ed applicazione di procedure di controllo e di sorveglianza dei punti critici;
e) riesame periodico, ed in occasione di variazioni di ogni processo e della tipologia d'attività, dell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e di sorveglianza.

Capitolo 1.1 PREMESSA

La ditta in questione si occupa delle attività di seguito riportate:

- **centro di cottura centro cottura e mensa scolastica;**
- **la produzione e confezionamento pasti da veicolare in modalità pluriporzioni;**
- **il servizio di produzione pasti da asporto;**
- **la vendita e somministrazione di pasti direttamente al domicilio del cliente.;**
- **la preparazione e fornitura di alimenti "senza glutine", privi di proteine del latte e lattosio.**

Per il tipo di attività svolta, le figure operanti nella catena alimentare, fanno parte del **settore della preparazione e somministrazione** ovvero di operatori che, utilizzando le materie prime, provenienti da fornitori qualificati, dopo un'operazione di preparazione, realizzano un prodotto al consumo.

Il Reg. CE 852/04 cambia l'approccio sull'igiene dei prodotti alimentari, infatti non è più sufficiente produrre alimenti salubri, cioè idonei al consumo umano dal punto di vista igienico; occorre dimostrare che ciò non è il risultato casuale delle buone abitudini adottate in azienda, ma è il risultato di una pianificazione gestionale e del controllo sistematico di tutte le attività critiche ai fini dell'igiene.

Bisogna evidenziare che le leggi alle quali ci si riferisce, attribuiscono all'azienda la responsabilità di attuare sistemi di prevenzione delle contaminazioni, che tengano conto della realtà dell'azienda (disposizione dei locali, materie prime, tipo di lavorazione, ecc.).

Il sistema di autocontrollo richiede alle aziende un sistema di gestione delle prescrizioni igieniche.

Per definire il piano di autocontrollo, la legge indica di adottare il sistema H.A.C.C.P. (Hazard Analysis and Critical Control Point), pubblicato dal Codex Alimentarius.

Il presente rapporto, denominato piano di autocontrollo, fa seguito all'incarico della ditta **NADABARUFFA SOC. COOP. a.r.l.** per l'assistenza specialistica in tema di analisi e prevenzione dei rischi al ciclo produttivo ed è parte integrante del programma di autocontrollo che l'azienda dovrà seguire al fine di garantire la qualità dei prodotti immessi sul mercato.

TEAM HACCP

Il gruppo di lavoro che ha collaborato all'elaborazione del piano è costituito da:

Sig. Bernardini Francesco – OSA e Responsabile dell'autocontrollo della Ditta;

SIGNIFICATO DI HACCP

Il termine H.A.C.C.P. si può considerare come composto da due parti: HA e CCP.

HA significa Analisi del Pericolo;

CCP significa Punti Critici di Controllo (di prevenzione).

Per Analisi del Pericolo s'intende un sistema di analisi che consente d'individuare i pericoli per la salute del consumatore che sono connessi al consumo di un dato alimento. Il termine implica una valutazione della gravità del pericolo e dunque una selezione tra i pericoli banali o altamente improbabili, che non richiedono uno specifico sistema di prevenzione, e pericoli gravi che invece lo richiedono.

Per Punti Critici di Controllo s'intende il "tenere sotto controllo" quei punti in cui, tenuto conto d'eventuale presenza di un determinato pericolo a livelli non accettabili, è necessario monitorare con una particolare attenzione al fine di evitare che si verifichi una contaminazione reale dell'alimento: ciò significa attuare un sistema di prevenzione.

L'HACCP è dunque un metodo di analisi, che serve ad identificare i pericoli per la salute del consumatore e a individuare le più opportune misure di prevenzione.

SIGNIFICATO DI AUTOCONTROLLO

Il sistema di autocontrollo è un sistema di attuazione delle procedure di prevenzione che sono state individuate con l'HACCP.
Quindi, con l'autocontrollo si passa dall'analisi all'intervento; esso è un insieme di prescrizioni riguardanti le attività da svolgere per garantire una prevenzione efficace, sistematica e documentata.
A norma del Reg. CE 852/04, un'azienda alimentare deve avere un sistema di autocontrollo, cioè un sistema di attività per la prevenzione dei rischi del consumatore, che deve mettere a punto applicando i principi del metodo HACCP.
L'HACCP è uno strumento per analisti e progettisti, mentre il sistema di autocontrollo è uno strumento per l'azienda alimentare stessa.
Il sistema di autocontrollo deve essere descritto nel manuale aziendale, a uso dei tecnici che lo devono applicare e degli organismi ispettivi che ne devono verificare l'applicazione.
Nel manuale aziendale, come parte integrante del sistema di autocontrollo, sono inserite le **PROCEDURE OPERATIVE STANDARD** che, se correttamente applicate, permettono di tenere sotto controllo più fasi del processo che potrebbero essere considerate critiche. Inoltre tali procedure rivestono particolare importanza per la prevenzione del rischio nei cicli produttivi che non presentano punti critici di controllo (CCP).
Le procedure delocalizzate inserite nel presente manuale aziendale riguardano:

1. Pulizia e disinfezione dei locali
2. Pulizia e disinfezione attrezzature e impianti
3. Igiene e cura del personale
4. Manutenzione di attrezzature, impianti e strutture
5. Idoneità igienica dell'acqua
6. Formazione
7. Rifiuti e residui di lavorazione
8. Disinfestazione e derattizzazione
9. Identificazione e rintracciabilità del prodotto
10. Qualifica dei fornitori
11. Verifica materie prime in ricevimento
12. Immagazzinamento e conservazione
13. Cottura
14. Abbattimento termico
15. Trasporto
16. Piano campionamento
17. Gestione informazione allergeni
18. Pasto prova
19. Attività di preparazione prodotti senza glutine e senza proteine del latte e del lattosio.

Le procedure sopraccitate saranno descritte singolarmente nel capitolo 3.

E' importante comprendere che il sistema di autocontrollo non sostituisce ma integra il sistema di controllo tradizionale dell'igiene. Non annulla, ma rende efficaci le norme di igiene prescritte in generale o nello specifico da leggi di settore.
Questo sistema mette in primo piano la responsabilità primaria dell'Operatore del Settore Alimentare e la volontà di garantire l'igiene di prodotti con decisioni e interventi adeguati.

Il controllo ufficiale non si limiterà più, dunque, a verificare che tutto sia formalmente in ordine al momento dell'ispezione, secondo le prescrizioni, ma potrà anche verificare, attraverso dati di registrazioni e documenti operativi, se ciò corrispondere ai comportamenti costanti dell'azienda.
In conclusione il Reg. CE 852/04 prevede una suddivisione dei compiti che responsabilizzano da una parte L'OSA, nella messa a punto e nella gestione di un servizio di sorveglianza sulla propria attività, dall'altra l'Autorità Competente nella verifica ispettiva della validità e della attuazione pratica dell'autocontrollo.

1. ANALISI DEI PERICOLI

Il Gruppo di lavoro ha condotto l'analisi dei pericoli procedendo con l'individuazione di gruppi di prodotti omogenei per affinità di processo, di pericoli e relativi rischi.

1.1 Descrizione del prodotto e destinazione d'uso

Sono stati definiti i prodotti oggetto dell'analisi e nel contempo il consumatore destinatario e l'occasione di consumo.
I pericoli sono diversi in funzione delle caratteristiche chimico-fisiche e microbiologiche, e in base alla destinazione d'uso.
I pericoli cambiano significativamente a seconda che:

- il prodotto sia destinato ad un consumatore adulto ed in buono stato di salute o a fasce protette di età;
- sia distribuito con la catena del freddo o a temperatura ambiente;
- abbia un breve o lungo periodo di conservabilità.

1.2 Descrizione del processo

Per ogni gruppo di prodotti omogenei è stato definito dettagliatamente il processo dall'approvvigionamento alla commercializzazione/distribuzione. Tale descrizione, corredata di diagramma di flusso e schema a blocchi (analisi dei pericoli) è riportata più avanti.
L'analisi del processo è stata condotta attraverso la raccolta di informazioni sui seguenti elementi:

- l'ambiente esterno, inteso come collocazione territoriale dell'azienda, aree di carico e scarico;
- le strutture edilizie, le macchine e gli impianti, con particolare riguardo alla loro dislocazione, tipologia, manutenzione, sanificazione e disinfestazione, e ai servizi ausiliari (per esempio: sistema di rifornimento idrico, sistema di condizionamento, illuminazione);
- le modalità di approvvigionamento e le caratteristiche di materie prime, imballi e materiali di consumo;
- il personale in termini di igiene, competenza e capacità;
- la sequenza delle fasi di lavorazione o diagramma di flusso;
- le condizioni di lavorazione (in particolare tempo e temperatura, compresi i tempi di sosta);
- il flusso dei prodotti (materie prime e prodotto finito) e del personale.

1.3 Identificazione dei pericoli

Per ogni fase di processo sono stati identificati e analizzati i diversi pericoli chimico-fisici e microbiologiche, e descritti nello schema a blocchi allegato alla presente sezione.

1.3.1 Pericoli connessi al prodotto

Il gruppo di lavoro ha individuato potenziali pericoli connessi al consumo del prodotto finito. Per tale individuazione si è reso necessario:

- un quadro generale dei pericoli legati all'assunzione di prodotti alimentari;
- una conoscenza specifica dei problemi igienico-sanitari del prodotto in esame.

Si è inoltre indagato su patologie (e relativi agenti responsabili) verificatesi in passato legate al consumo del prodotto preso in esame consultando:

- pubblicazioni scientifiche, riguardanti episodi contaminazione verificatesi nel tempo;
- legislazione Europea, nazionale, regionale delle norme internazionali del Codex Alimentarius.

1.3.2 Pericoli connessi ai processi

Sono stati inoltre individuati i pericoli connessi alle diverse fasi di produzione: acquisto materie prime, lavorazione (limitata), stoccaggio e vendita, tenendo conto dei diversi processi operativi adottati dall'azienda.

1.4 Valutazione dei pericoli

I pericoli identificati sono stati valutati in termini oggettivi e quantitativi in base alla loro importanza.

Per ogni pericolo individuato si considerano almeno **due** parametri di valutazione: **danno e rischio**.

Il danno è inteso come l'entità del danno sanitario indotto sul consumatore, ed in relazione alle caratteristiche dell'agente che determina il pericolo (riferimenti disponibili in letteratura).

Il rischio viene valutato come la probabilità di comparsa del pericolo, in relazione al processo produttivo ed al personale addetto (formazione).

Il modello adottato per quantificare i pericoli è dato dalla formula:

gravità del rischio = gravità del danno X probabilità di insorgenza dell'effetto dannoso

Durante la stesura del Piano di Autocontrollo i prodotti sono stati raggruppati per **classi omogenee** (vedi **cap.2**) , per affinità di processo e di rischio, secondo quanto previsto dai testi e manuali di buona prassi igienica.

L'analisi dei pericoli viene eseguita utilizzando le informazioni acquisite sulla descrizione dei prodotti (singoli alimenti o gruppi omogenei), sui diversi processi di lavorazione, sulla descrizione del ciclo di lavorazione, diagramma di flusso e il lay out delle strutture (verificati sul posto), al fine di individuare i diversi fattori che possono incidere negativamente sulla sicurezza del prodotto finito al consumo.

I pericolo per gli alimenti, possono essere suddivisi in base alla loro natura in tre grandi categorie:

Pericolo	*Descrizione*	*Codici*
Biologici	Presenza patogeni	**B1**
	Sviluppo patogeni	**B2**
	Sviluppo batteri alteranti	**B3**
	Contaminazione microbica	**B4**
Chimici	Residui pesticidi - contaminanti industriali	**C1**
	Metalli pesanti	**C2**
	Residui detergenti - disinfettanti	**C3**
	Allergeni	**C4**
	Contaminanti da combustione oli	**C5**
	Residui farmaci	**C6**
Fisici	Presenza corpi estranei	**F1**
	Frammenti oggetti personali	**F2**

1. **FASE QUALITATIVA:** rappresentata dall'individuazione del pericolo o fattore di rischio;
2. **FASE QUANTITATIVA:** rappresentata da una stima della probabilità che si verifichino gli effetti e della loro possibile entità (gravità).

La grandezza rischio può essere, pertanto, definita dal prodotto:

R = (D x Pr)

Dove: "**Pr**" rappresenta la probabilità che l'evento indesiderato si verifichi (la frequenza attesa) e "**D**" l'entità del danno che esso può causare (la magnitudo del danno).

Poiché la **Gravità del Danno** (**D**) è strettamente correlata alla patogenicità e tossicità dell'agente considerato, ed è legata all'entità delle possibili intossicazioni o tossinfezioni che possono verificarsi in caso di inquinamento del prodotto; l'eliminazione o la riduzione dei rischi per l'igiene degli alimenti (ovvero la sicurezza e la salute dei consumatori) può avvenire agendo sulla variabile di rischio **Pr** mediante **AZIONI DI PREVENZIONE** tese ad impedire che l'evento dannoso si verifichi, mediante attività pianificate, sistematiche e documentate di controllo (condizioni igieniche dell'azienda, caratteristiche del prodotto, formazione del personale ecc).

Valori delle variabili di rischio D e Pr

Il giudizio su un determinato rischio per gli alimenti si è espresso operando una sintesi delle informazioni raccolte su quel rischio (mediante sopralluoghi, misurazioni, interviste, ecc.) attraverso dei valori capaci di fornire un'indicazione immediata del livello di gravità.

Le scale per le variabili **D** ("gravità o magnitudo" del danno) e **Pr** ("probabilità che l'evento si verifichi") sono rappresentate nella tabella 1 e 2.

Tabella 1 – ***Valori indicativi della variabile di rischio Probabilità (Pr)***

Valore		probabilità di manifestazione del pericolo	ulteriori Criteri Identificativi
B	Bassa	manifestazione del pericolo con frequenza da 1 a 1.000.000	Alimenti confezionati controllati all'origine. Alimenti con aw < 0,85, con pH < 4,5. Alimenti bonificati da trattamenti termici, ecc.
M	Media	manifestazione del pericolo con frequenza da 1 a 100	Alimenti freschi non confezionati ad elevato tenore di acqua libera, pH>5, non bonificati da trattamenti termici, sottoposti ad elevata manipolazione, ecc.
A	Alta	il pericolo è sempre presente nel prodotto realizzato	Alimenti "sensibili" provenienti da fonti non controllate, sottoposti ad elevata manipolazione.

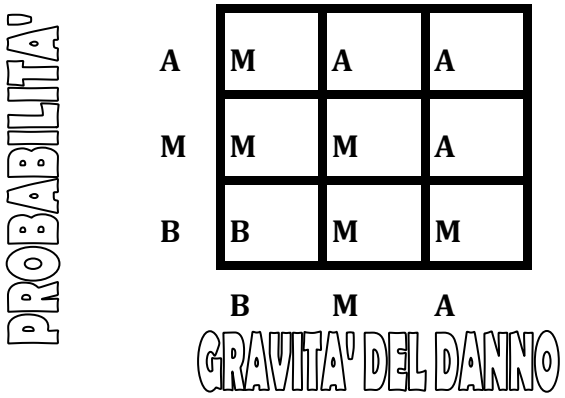
Tabella 2 – ***Valori indicativi della variabile Gravità del Danno (D)***

Valore		Gravità del Danno valutabile dal pericolo
B	Bassa	il pericolo può determinare un danno momentaneo al consumatore (gastroenteriti lievi guaribili senza terapia)
M	Media	il pericolo può determinare un danno al consumatore guaribili in alcuni giorni (gastroenteriti guaribili con terapia, senza dare origine a portatori sani)
A	Alta	il pericolo può causare, con elevata probabilità la morte del consumatore (forme croniche gravi extraintestinali e/o possibili casi mortali)

Per ogni pericolo (biologico, chimico e fisico) associato ad un dato alimento e ad ogni fase di processo, si è pertanto costruita una "matrice di rischio" che evidenzia graficamente la correlazione tra le variabili **Pr e D**, così come raffigurato nella tabella 3.

Così procedendo si è stilata una "classifica" dei rischi associati ad ogni fase di processo di lavorazione per l'alimento ovvero si è individuato su quali fasi un dato rischio può agire e con quale intensità.

Tabella 3 **–** ***Matrice di rischio***



In questa stessa fase il Gruppo di lavoro ha studiato e descritto nelle procedure le eventuali misure di controllo applicabili a ciascun tipo di pericolo.

Metodo di valutazione dei fattori di rischio

In relazione ai diagrammi di flusso per i processi di produzione esaminati è stato applicato il metodo di valutazione sopradescritto per la grandezza definita dal prodotto: **R = (D x Pr)**
Il range dei valori utilizzati per D e P è riportato di seguito:

D=B	1	Danno con gravità bassa	**Pr=B**	1	Danno con probabilità bassa
D=M	2	Danno con gravità media	**Pr=M**	2	Danno con probabilità media
D=A	3	Danno con gravità alta	**Pr=A**	3	Danno con probabilità alta

Per i valori per classe di rischio:

Rischio		***realizzare sistema di prevenzione documentato***
B (R= 1)	**BASSO**	
M (2 ≥ R ≤ 6)	**MEDIO**	Consigliabile
A (R > 6)	**ALTO**	Necessario

Il livello di attenzione, per il quale la gravità del rischio viene considerata elevata, è stato fissato per **R** uguale a **M e A** poiché può essere il risultato di un prodotto "probabilità media e gravità alta" o "gravità media e probabilità alta". In entrambi questi casi è necessario attivare un sistema di prevenzione sistematico e documentato.

2 INDIVIDUAZIONE DEI SISTEMI DI CONTROLLO

2.1 Localizzazione dei pericoli selezionati

Dopo l'individuazione dei pericoli che possono essere collegati al consumo del prodotto in esame, il gruppo di lavoro esaminando il diagramma di flusso ha individuato le fasi e i processi in corrispondenza delle quali possono verificarsi i pericoli individuati.

2.2 Identificazione delle azioni di controllo

Per ciascun pericolo individuato e per ridurlo ad un livello accettabile o eliminarlo, il gruppo di lavoro ha studiato e descritto le eventuali azioni di controllo.

2.3 Identificazione dei punti critici di controllo (CCP)

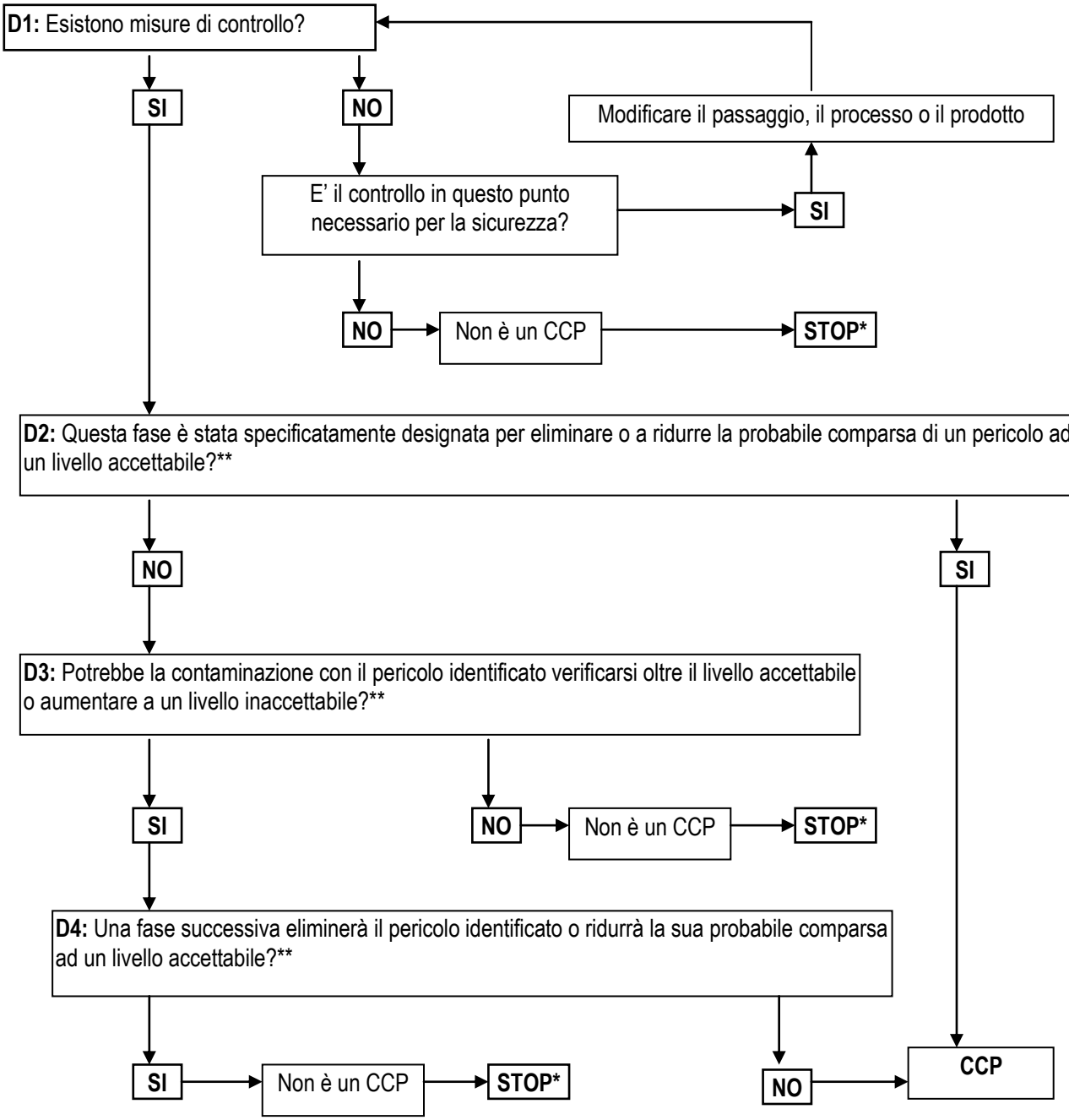
- Punto di Controllo Critico (**CCP**) è quel punto, procedimento o fase della lavorazione ove applicando uno specifico sistema di controllo, è possibile eliminare o ridurre a livelli accettabili un determinato **rischio alimentare**.

L'individuazione dei **punti critici di controllo** in corrispondenza dell'intero processo produttivo è stata realizzata, avvalendosi del contributo del cosiddetto "***Albero delle decisioni***" (Fig. 1), solo dopo aver individuato i pericoli lungo il processo produttivo, aver valutato la loro gravità e la probabilità che si verifichino e calcolato il rischio e dopo aver definito le relative azioni di controllo.

Per l'individuazione dei **CCP**, ciascuna fase del ciclo produttivo a cui sono associati livelli di rischio significativi per la salubrità del prodotto (**R=A e R=M**), dovrà essere sottoposta all'analisi dell'albero delle decisioni.

- Punto Critico (**CP**) è quel punto, procedimento o fase della lavorazione ove è possibile individuare un rischio consistente di contaminazione del prodotto ma in cui non è generalmente possibile individuare un elemento unico facilmente monitorabile ed al quale sia possibile attribuire limiti critici.

Fig. 1 Esempio di «Albero delle decisioni»



* Procedere con il successivo pericolo identificato nel processo descritto

** Livelli accettabili e inaccettabili devono essere determinati con gli obiettivi generali nell'identificare i CCP del piano HACCP

2.4 GESTIONE DEI CCP

Per ogni **CCP** si è resa necessaria la definizione di un sistema documentato di gestione che si basa sui principi essenziali di gestione per l'autocontrollo e la qualità.

Per ogni **CCP** sono stati definiti:

- **i parametri che ne permettono il controllo**: trattasi per lo più di parametri fisici, chimici, chimico-fisici, sensoriali e visivi valutabili in tempo reale o comunque in tempo utile all'applicazione di interventi correttivi;
- **i limiti critici ed i livelli di sicurezza dei parametri individuati**: si è tenuto conto delle possibili oscillazioni dei processi alimentari, utilizzando livelli di sicurezza per assicurare che i limiti critici vengano rispettati.
- **i sistemi di monitoraggio** dei parametri individuati per ogni CCP. Qualora durante il monitoraggio un parametro superi il limite critico il prodotto deve considerarsi non conforme;
- **la gestione delle non-conformità**: sono state definite le opportune azioni da intraprendere sul processo/prodotto atte a ristabilirne il controllo quando, durante il monitoraggio, si evidenzi un superamento dei livelli di sicurezza o dei limiti critici e quindi il CCP è fuori controllo. Il monitoraggio deve basarsi possibilmente su parametri valutabili in tempo utile all'applicazione di interventi;

Le modalità di controllo dei CCP, sono state definite verificando la loro efficacia nell'eliminare o nel contenere il pericolo.

2.5 Applicazione al processo

	D	P	R
Microbiologici			
Microrganismi patogeni	3	1	4
Contaminazione, Sviluppo microbico (indicatori di scarsa igiene: CBT, E. coli)	1	2	2
Muffe, lieviti	1	1	1
Chimici			
Residui detergenti, disinfettanti e allergeni	4	1	4
Additivi	2	1	2
Fitofarmaci	3	1	3
Cessioni involucri/imballaggi	1	1	1
Biologiche			
Infestanti	1	1	1
Capelli, peli , unghie	1	1	1
Fisiche			
Corpi estranei (dall'ambiente e da operatori)	4	1	4

- **<u>Microrganismi patogeni</u>**:
  in questo gruppo sono compresi numerosi organismi in grado di provocare delle sindromi a carattere, generalmente, gastroenterico acuto e con notevoli sintomi tossici. La gravità del danno è quindi considerata elevata (D=3).
  In particolare, i prodotti della pasticceria fresca sono alimenti estremamente sensibili all'attacco microbico; le loro caratteristiche compositive (completezza di nutrienti,

elevato contenuto proteico) e chimico-fisiche (pH e aw elevati), sono infatti fattori estremamente favorevoli allo sviluppo della gran parte dei microrganismi. Le specie patogene sono rappresentate dagli Stafilococchi enterotossici, Salmonella spp., Listeria monocytogenes. Considerando che alcune delle materie prime utilizzate per le produzioni sono sottoposte a congelamento, tale trattamento porta ad una riduzione del numero di microrganismi eventualmente presenti, soprattutto dei microrganismi poco tolleranti le basse temperature. Dai controlli analitici effettuati nel corso degli anni, non è mai emersa una non conformità di tipo microbiologico. Le buone pratiche di lavorazione permettono di mantenere inalterata la carica iniziale presente sulle materie prime, ma fondamentale rimane il mantenimento della catena del freddo, in assenza della quale si può avere un incremento delle UFC presenti all'origine. La frequenza di problematiche relative alla presenza di microrganismi patogeni sui prodotti della panificazione, della pasticceria secca e della gastronomia salata è relativamente bassa, ma un abuso termico in fase di stoccaggio può determinare un aumento delle probabilità (P=2).

- **Indicatori di scarsa igiene:**
  I microrganismi appartenenti a questo gruppo sono rappresentati dai Coliformi, E. coli, Enterobatteriacae e carica batterica totale.
  La loro presenza sul prodotto finito rivela la perdita di controllo delle corrette pratiche di lavorazione e delle condizioni igieniche degli impianti; ciò potrebbe determinare alterazioni delle caratteristiche organolettiche del prodotto finito.
  La probabilità di riscontrare questo tipo di contaminazione nel prodotto finale non è molto elevata (P=2), così come la gravità del danno può considerarsi bassa (D=1).

- **Inquinanti (Fitofarmaci):**
  Legata alla contaminazione ambientale; la pericolosità di queste sostanze è legata agli effetti cronici ed acuti che esse possono sviluppare. Sono particolarmente legati alle materie prime di origine vegetale (D=3) e la probabilità di riscontrarli è scarsa (P=1).

- **Residui di detergenti, disinfettanti e allergeni:**
  La gravità del danno è stata considerata alta (D=4) in quanto il non corretto uso dei prodotti detergenti e/o disinfettanti può determinare una contaminazione delle materie prime e del prodotto finito. La presenza di un'idonea procedura di lavaggio che prevede abbondanti risciacqui dopo l'utilizzo dei prodotti detergenti e disinfettanti riduce la probabilità di comparsa del pericolo (P=1). Per quanto riguarda la contaminazione accidentale da allergeni dei prodotti finiti, si ritiene che la gravità del danno sia elevata (D=4) in quanto nell'uomo ciò può determinare l'insorgenza di shock anafilattico. Tuttavia, la probabilità e la frequenza di cross contaminazione da rinvenimento di allergeni nei prodotti che non ne contengono è comunque limitata dalle buone pratiche di lavorazione che ne abbassano il rischio (P=1). Come ulteriore rassicurazione è stata prospettata una validazione relativa alla procedura di pulizia della linea (vedi tamponi ambientali su superfici).

- **Cessione imballaggi:**
  La gravità del danno è considerata bassa (D=1) in quanto sono richieste ai fornitori dichiarazioni d'idoneità alimentare e (se applicabili) analisi di migrazione globale; la frequenza è da ritenersi bassa in quanto l'azienda attua una valutazione puntuale dei fornitori d'imballaggi primari (P=1).

- **<u>Contaminazioni fisiche (corpi estranei da impianti e da operatori):</u>**
  La gravità del danno può essere alta (D=4) a seconda del tipo di corpo estraneo (quelli metallici possono esser più dannosi rispetto ad altri come capelli unghie ecc..); la probabilità è condizionata dalla corretta manutenzione degli impianti e dalla formazione continua del personale (P=2).

- **<u>Contaminazioni biologiche (insetti, capelli, unghie,.....)</u>:**
  La gravità del danno è considerata bassa (D= 1) in quanto non si tratta di corpi pericolosi; la frequenza è da ritenersi bassa in quanto l'azienda attua un accurato monitoraggio della presenza degli infestanti e svolge continuamente una sorveglianza dell'igiene del personale durante le fasi di lavorazione (P=1).

Capitolo 1.2 — Presentazione della ditta

DATI IDENTIFICATIVI DELL'AZIENDA

Denominazione dell'esercizio**: NADABARUFFA SOC. COOP. a.r.l.**

Indirizzo: **in via A. Rossi, 1 – 35030 Rubano (PD)**

Operatore del Settore Alimentare: **Bernardini Francesco**

Responsabile del piano d'autocontrollo**: Bernardini Francesco**

Attività svolta:

- **centro di cottura centro cottura e mensa scolastica;**
- **la produzione e confezionamento pasti da veicolare in modalità pluriporzioni;**
- **il servizio di produzione pasti da asporto;**
- **la vendita e somministrazione di pasti direttamente al domicilio del cliente.;**
- **la preparazione e fornitura di alimenti "senza glutine", privi di proteine del latte e lattosio.**

Registrazione sanitaria**:**
n. 0039180 **datata** 11/5/2016 **rilasciata dall'ULSS 16 di Padova.**

<u>NOTA:</u>
Tutti i documenti relativi al piano di autocontrollo DEVONO essere conservati dall'OSA in maniera ordinata, facilmente consultabile e a disposizione delle Autorità preposte alla vigilanza.
L'elenco completo di tutta la documentazione con relativa frequenza di compilazione e responsabilità di aggiornamento è riportato nel Capitolo Gestione della documentazione
Si consiglia di effettuare una verifica del piano a cadenza <u>annuale</u>; si rende necessario ed <u>obbligatorio l'adeguamento</u> del piano in caso di modifiche strutturali o cambi di attrezzature tali da indurre modificazioni dei punti critici di controllo..

FIRMA DELL'OPERATORE
DEL SETTORE ALIMENTARE

NadaBaruffa
Via A. Rossi, 1 - 35030 Rubano (PD)
tel. 0498974238 fax 0498986361
p. I. e c. f. 04177100288
Iscr. R.E.A. n. PD368439

Capitolo 1.3 — Scheda sintetica delle attività

ATTIVITÀ		NOTE
Approvvigionamento derrate:	SI **X** NO ☐	
Preparazione e somministrazione prodotti della ristorazione	SI **X** NO ☐	
Lavaggio stoviglie:	SI **X** NO ☐	
Pulizia locali e attrezzature:	SI **X** ☐ NO ☐	

Impianti e utenze

1 Approvvigionamento Idrico:	Acquedotto comunale
2 Smaltimento rifiuti solidi:	Ditta Municipalizzata
3 Smaltimento scarichi liquidi:	Rete fognaria
4 Smaltimento olio di frittura	Ditta autorizzata

Capitolo 1.4 Elenco degli addetti

Gli addetti operanti in azienda sono riportati in **allegato 12**:

Di seguito vengono riportate le **mansioni del personale addetto:**

1. PROPRIETARIO O OSA (OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE)

- È' responsabile della applicazione del piano di autocontrollo: tale responsabilità può essere delegata in tal caso deve essere registrato sul piano l'incaricato di svolgere le funzioni dell'OSA;
- risponde a requisiti di professionalità, esperienza, affidabilità e presenza; presenta una conoscenza di merceologia, igiene e tecniche di manipolazione degli alimenti, è la pedina fondamentale della ditta essendo in prima persona colui che attua il piano di autocontrollo;
- compila la documentazione prevista dal piano di propria competenza come specificato più avanti nel presente piano;
- è il responsabile della preparazione degli alimenti;
- sovrintende, oltrecchè attuare, le varie operazioni di preparazione, stoccaggio, preparazione per la somministrazione;
- è il responsabile delle attrezzature presenti e del loro uso;
- pianifica assieme al magazziniere (se previsto) gli ordini di acquisto (food, non food e detergenti e sanificanti);
- sovrintende alla introduzione merci evidenziando eventuali difformità;
- valuta la serietà dei fornitori;
- sovrintende e/o attua le attività di detergenza e sanificazione;
- dirige e coordina e controlla l'attività del personale nella ditta di propria competenza.

2. ADDETTO ALLA SOMMINISTRAZIONE

L'addetto alla somministrazione riveste un importantissimo ruolo essendo l'interfaccia diretta della ditta con l'utenza. E' quindi il biglietto da visita della ditta, la presentazione che serve a **far fare un'idea della Ditta** alla clientela e ai suoi rappresentanti.
Pertanto si pretende dallo stesso tutta una serie di comportamenti fondamentali per l'immagine della Ditta. In particolare si ricorda che DEVE;
mantenere sempre un tono di voce tranquillo, pacato, cordiale e gentile;

- avere un'uniforme irreprensibile sotto ogni aspetto: pulita, curata evitando la fuoriuscita di colletti, polsini;
- calzare la cuffia o altro copricapo idoneo in modo irreprensibile, ove previsto;
- curare la pulizia della persona ed in modo particolare delle mani, sono proscritti anelli e altri gioielli quali pendenti, braccialetti e catene;
- tenere un comportamento irreprensibile dal punto di vista igienico – sanitario nella manipolazione degli alimenti e bevande;
- assicurarsi che eventuali alimenti entrati a contatto con superfici non assolutamente sicure siano allontanati immediatamente;
- saper maneggiare le stoviglie;
- ricordarsi che la prevenzione di qualsiasi alimento con le mani in fase di vendita è tassativamente vietata;
- evitare favoritismi che sarebbero subito notati;

- evitare di mangiare, bere, fumare toccarsi i capelli nonché qualsiasi altro comportamento non consono durante il servizio dietro il banco;
- valutare l'andamento del servizio e riferisce al responsabile della ditta eventuali lagnanze o altri disservizi che si sono verificati.

3. TRASPORTATORE

- mantiene in ordine ed efficienza il proprio mezzo;
- provvede alle piccole manutenzioni;
- comunica con tempestività le inefficienze;
- attua il piano di pulizia e sanificazione del mezzo;
- verifica il corretto caricamento delle derrate sul mezzo e dei relativi documenti di accompagnamento;
- trasporta quanto previsto ai punti di scarico/distribuzione,
- coadiuva all'effettuazione delle operazioni di scarico presso i clienti;
- riporta alla sede di partenza tutto il materiale non consegnato o non idoneo.

Capitolo 1.5 — Struttura della ditta: locali e attrezzature

Descrizione locali

All'interno della struttura sono presenti:

-
- locale preparazione suddivisa in diverse aree; tra cui area confezionamento, frigoriferi e
- locale lavaggio; freezer,
- area stazionamento contenitori termici puliti;
- locale magazzino/area confezionamento;
- spogliatoio
- servizi igienici

Elenco attrezzature

1 Cucina a gas 6 fuochi
1 Forno a gas/convezione e 1 Forno elettrico mutlifuzione
2 Frighi
1 freezer
5 Armadi deposito
1 armadio caldo
1 Tavolo con cassetto
1 mensola
1 Top deposito
2 Mobili lavello
1 Affettatrice
1 Omogenizzatore
1 Cuoci Pasta
1 Frusta elettrica
Vari Coltelli e attrezzi manuali da cucina
1 Lavastoviglie industriale
1 Forno microonde
1 Abbattitore
1 macchina confezionatrice con pellicola per monoporzione
1 pelapatate/carote
1 tritaverdure
1 Frigo a cassetti
1 Impastatrice professionale
1 Tritatutto professionale
2 Minipimer professionali

Capitolo 2 DESCRIZIONE CICLO PRODUTTIVO

Le attività che vengono svolte all'interno dei locali della ditta in oggetto consistono in:

- **centro di cottura centro cottura e mensa scolastica;**
- **la produzione e confezionamento pasti da veicolare in modalità pluriporzioni;**
- **il servizio di produzione pasti da asporto;**
- **la vendita e somministrazione di pasti direttamente al domicilio del cliente.;**
- **la preparazione e fornitura di alimenti "senza glutine", privi di proteine del latte e lattosio.**

Per il trattamento che subiscono le materie prime, i prodotti finiti che vengono offerti alla clientela vengono definiti **prodotti misti** ovvero che hanno subito lavorazione sia a caldo (legame caldo) sia a freddo (legame freddo o affettati presso il punto somministrazione).

DESCRIZIONE CICLO PRODUTTIVO

1) Categorie merceologiche

pasti scolastici dell'infanzia in regime freddo - caldo.

2) Quantità

n. pasti veicolati max 150 + 90 per il consumo in loco.

3) Attività di Ricezione merci e Deposito

Tutti materiali "no food", le materie prime (deperibili e non), provengono da ditte autorizzate in modo preimballato.

All'arrivo della merce, il personale preposto esegue il controllo presso la zona ricevimento merci.

La merce viene posizionata nel locale dispensa sia all'interno della struttura di preparazione nel modo seguente:

- materie prime e alimenti refrigerati e surgelati vengono posti all'interno delle strutture frigorifere alle temperature previste dal DPR 327/1980;
- materiali alimentari non deperibili vengono collocati su apposite scaffalature lavabili e disposte in aree separate dal "no food".

4) Attività di preparazione

Le materie prime necessarie vengono disimballate dagli involucri secondari e trasferite all'area preparazione.

I prodotti saranno così preparati e cotti; alcuni potranno subire un processo di abbattimento termico e congelamento per un uso differito.

Gli alimenti pronti, in attesa della veicolazione, saranno collocati in contenitori gastronorm all'interno di attrezzature riscaldanti e frigorifere così come previsto dal D.P.R. 327/80.

Successivamente all'interno del sopradetto locale dispensa, in un'area definita, così come riportato in planimetria allegata, verranno collocati negli appositi contenitori isotermici.

Seguirà il caricamento su mezzo di trasporto di vettori terzi per la consegna.

Classi dei prodotti

Classe 1	Sono tutti i prodotti che presentano la **cottura** come fase finale senza ulteriori manipolazioni. Gli alimenti caldi destinati alla veicolazione vengono disposti in appositi contenitori termici o coibentati. Si eseguono in modo rapido l'immissione dei cibi nei contenitori per il trasporto. Il "legame caldo" (temperature superiori a + 65°C) non deve essere interrotto nelle fasi di porzionamento, assemblaggio. **<u>Riscontro di non conformità</u>** Se la temperatura rilevata è inferiore a +65°C, riscaldare i pasti a temperatura superiore ai +75°C al cuore del prodotto (per 10 minuti). *Es:* • brodo di carne • sugo di qualsiasi natura • salsa di qualsiasi natura • preparazione a base di carne tritata, polpette, polpettoni, hamburger • arrosto e brasato • macinato e frullato di carne • pesce • spezzatino • qualsiasi preparazione arrotolata o farcita • qualsiasi preparazione a base d'uova

Classe 2	Sono tutti i prodotti che presentano un processo di cottura come fase intermedia e nei quali sono presenti ulteriori operazioni di manipolazione, abbattimento termico e/o stoccaggio. I **prodotti finiti cotti da consumarsi freddi** vengono disposti in appositi contenitori termici o coibentati per la veicolazione. I prodotti cotti, da utilizzare in modalità procrastinata, devono essere inseriti, a fine cottura, nell'abbattitore di temperatura per il ciclo di raffreddamento rapido. Le temperature di fine trattamento dovranno essere inferiori a 10°C ed il tempo entro il quale raggiungerle dovrà essere inferiore alle 2 ore (al cuore). Il cuoco rileva le temperature prima e dopo il processo di raffreddamento e le annota sull'apposita scheda di registrazione. Si esegue in modo rapido l'immissione dei cibi nei contenitori per il trasporto e si inseriscono immediatamente i contenitori termici nella cella frigo. *Es:* • carne fredda • pesce freddo • insalata con carne • insalata con pesce • insalata di riso • pollo in gelatina • pastasciutta fredda • qualsiasi crema o salsa
Classe 3	Sono tutti i prodotti che **NON subiscono un processo di cottura** e riguardo ai quali vengono effettuate operazioni di manipolazione. • Per i prodotti deperibili che vengono consumati senza subire cottura, dopo la preparazione devono essere conservati a +4°C. • Il "legame freddo" non deve essere interrotto nelle fasi di porzionamento, assemblaggio, distribuzione e servizio. Le verdure, una volte lavate e tagliate, vengono mantenute in appositi contenitori, nella cella verdure. • I formaggi nella cella latticini. • I semilavorati a base di carne nella cella dei semilavorati. Al fine di evitare qualsiasi rischio di contaminazione crociata i contenitori stoccati nella cella carni dovranno essere sigillati con appositi coperchi o con film plastico. *Es:* • verdure crude • macedonie di frutta • antipasti crudi • salumi • formaggi • dolci

ANALISI DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Per sintetizzare le informazioni sul processo produttivo si è costruita una rappresentazione attraverso la redazione di un **diagramma di flusso** (flow-sheet) e del **lay-out**.

IL DIAGRAMMA DI FLUSSO

Il diagramma di flusso serve a descrivere la sequenza temporale delle operazioni che si effettuano dalla preparazione alla somministrazione dei prodotti e deve comprendere tutte le fasi del processo produttivo.
Fornisce una sintetica ma dettagliata descrizione del processo e consente di individuare un certo numero di cause di contaminazione.

Verifica del diagramma di flusso

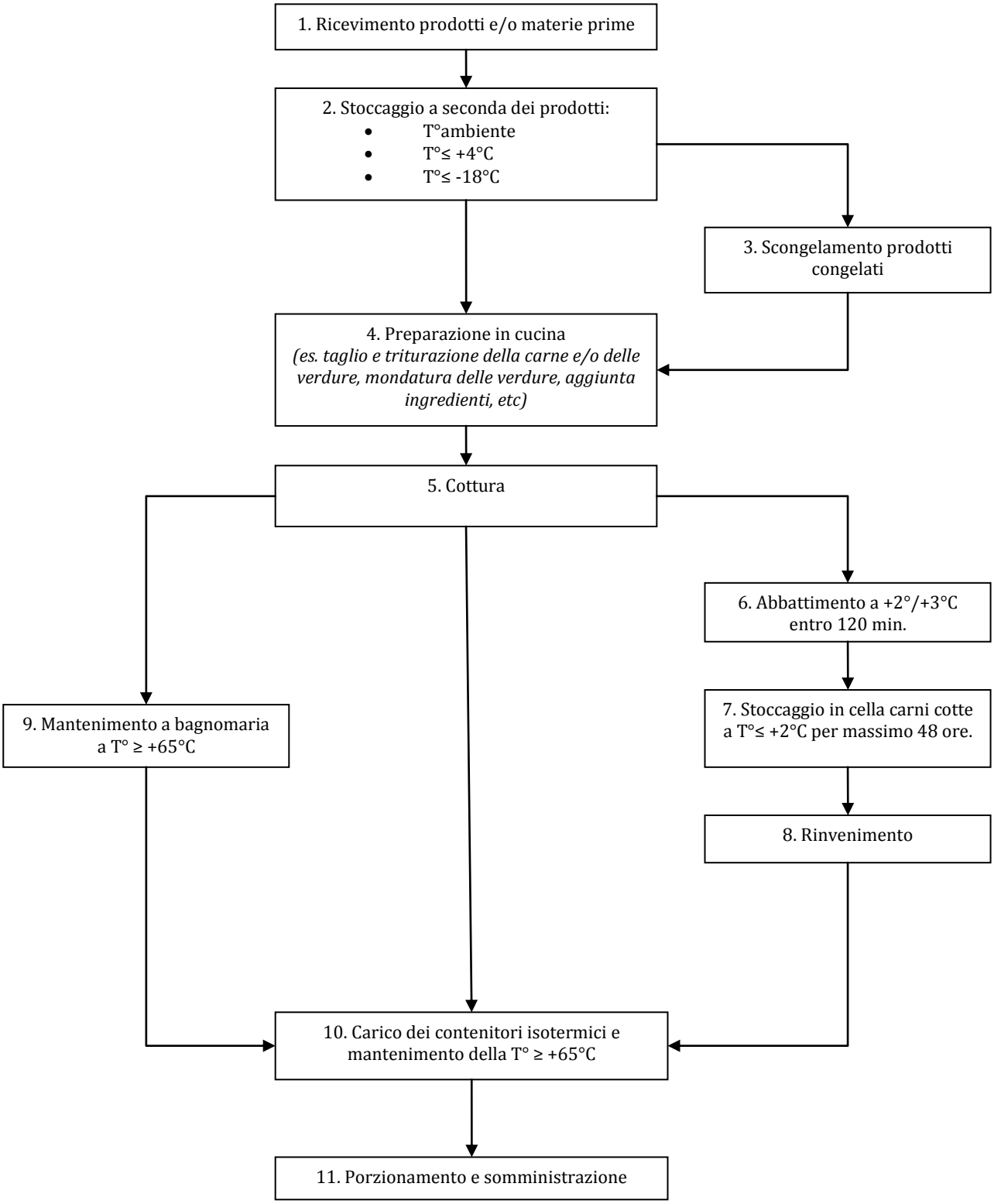
In data **01/04/2016** i componenti del gruppo HACCP e gruppo di sicurezza alimentare hanno esaminato e verificato il diagramma di flusso in tutte le fasi del processo produttivo durante le ore di lavorazione.

IL LAYOUT

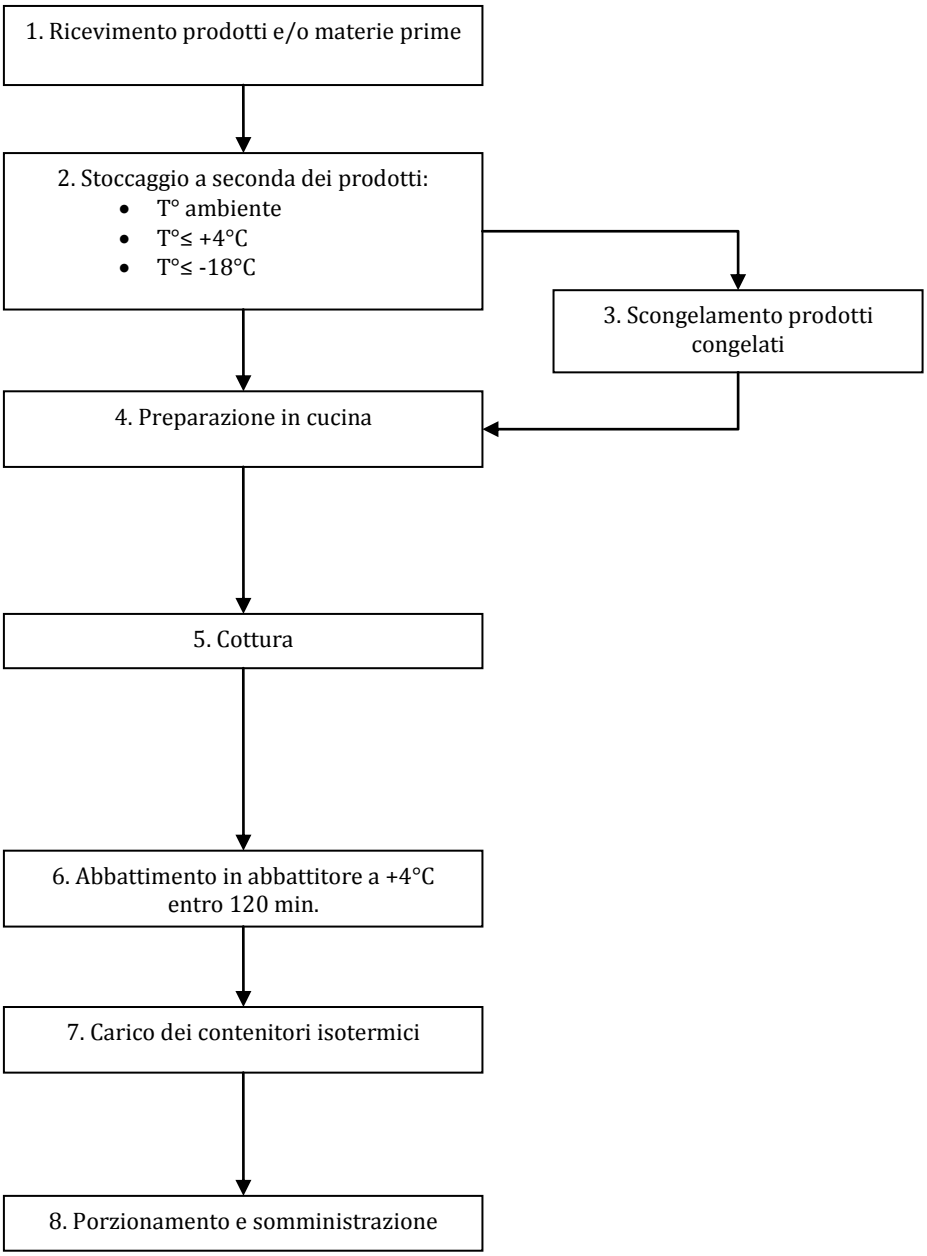
Il layout è uno strumento che permette di descrivere la logistica del processo e verificare l'idonea disposizione relativa dei reparti e delle macchine.
Il percorso delle merci utilizzate, dalla materia prima al prodotto finito, è organizzato a senso unico in modo tale da evitare le possibilità di contaminazione crociata. L'ingresso delle materie prime si verifica dalla porta d'ingresso del locale prima dell'inizio delle lavorazioni. Da qui si passa al loro stoccaggio refrigerato e non.
Il prodotto finito viene portato all'area consumo.
Lo stesso avviene per lo sporco ma sempre in momenti diversi durante la cessione al cliente.

Capitolo 2.1 DIAGRAMMI DI FLUSSO

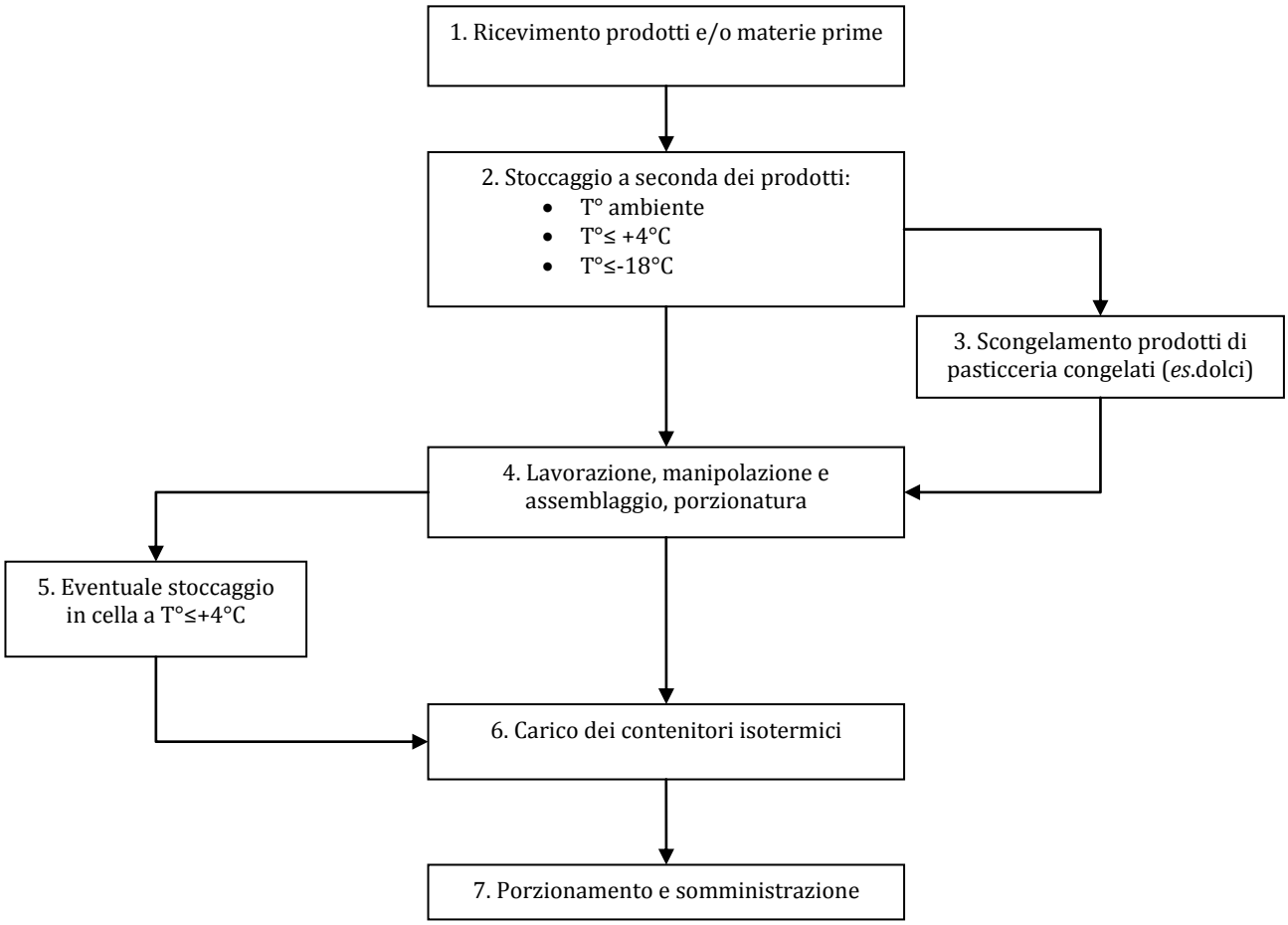
Prodotti CLASSE 1



Prodotti CLASSE 2



Prodotti CLASSE 3



FASI COMUNI AI VARI PROCESSI						
FASE PROCESSO PRODUTTIVO	**TIPOLOGIA DI PERICOLO**	D1: **Sono state predisposte misure di controllo per il pericolo considerato?**	D2: **Questa fase è destinata a eliminare o ridurre a un livello accettabile il pericolo considerato?**	D3: **Esiste il rischio di contaminazione o di aumento del pericolo fino a livelli inaccettabili?**	D4: **Il pericolo può essere eliminato o ridotto ad un livello accettabile in una fase successiva?**	**CCP**
RICEVIMENTO MATERIE PRIME	BIOLOGICO (Presenza/contaminazione e proliferazione Patogeni, Contaminazione e proliferazione microbica, parassiti visibili) CHIMICO (inibenti, fitofarmaci, additivi non dichiarati, composti chimici dovuti a cessione da imballi) FISICI (corpi estranei)	SI (Qualificazione dei fornitori)	NO	NO	/	/
STOCCAGGIO A TEMPERATURA CONTROLLATA	BIOLOGICO (Contaminazione e proliferazione microbica)	SI (controllo della temperatura cella di stoccaggio)	SI (mantenimento costante della catena del freddo)	/	/	**X**
LAVORAZIONE:						
Cottura	BIOLOGICO (Contaminazione e proliferazione microbica)	SI (controllo temperatura/ tempi durante la fase di cottura)	SI (Rispetto dei parametri stabiliti)	NO	/	/
Abbattimento	BIOLOGICO (Contaminazione e proliferazione microbica)	SI (controllo della temperatura di raffreddamento)	SI (Rispetto dei parametri stabiliti)	NO	/	/

CONFEZIONAMENTO	FISICO (presenza di corpi estranei)	SI (controllo visivo)	SI (Rispetto dei parametri stabiliti-protezione del prodotto)	/	/	
ORDINI E CARICO	BIOLOGICO (Contaminazione e proliferazione microbica) FISICO (presenza di corpi estranei)	SI (rispetto dei tempi di lavorazione)	NO	/	/	

Capitolo 3 | PROCEDURE OPERATIVE STANDARD

Di seguito viene riportato un elenco delle varie procedure delocalizzate descritte dei dettagli.

20. Pulizia e disinfezione dei locali
21. Pulizia e disinfezione attrezzature e impianti
22. Igiene e cura del personale
23. Manutenzione di attrezzature, impianti e strutture
24. Idoneità igienica dell'acqua
25. Formazione
26. Rifiuti e residui di lavorazione
27. Disinfestazione e derattizzazione
28. Identificazione e rintracciabilità del prodotto
29. Qualifica dei fornitori
30. Verifica materie prime in ricevimento
31. Immagazzinamento e conservazione
32. Cottura
33. Abbattimento termico
34. Trasporto
35. Piano campionamento
36. Gestione informazione allergeni
37. Pasto prova
38. Attività di preparazione prodotti senza glutine e senza proteine del latte e del lattosio.

SOP 3.1 PULIZIA E DISINFEZIONE DEI LOCALI

Scopo

L'attuazione pratica di un piano d'igiene dell'unità produttiva secondo l'HACCP, presuppone la messa a punto di una serie di procedure di detersione e sanificazione che in sintesi debbono rispondere alle seguenti caratteristiche:

- dare il risultato previsto
- essere semplici, controllabili e verificabili
- indicare come le pulizie vengono organizzate
- individuare gli operatori che eseguono le pulizie
- indicare le sequenze delle operazioni da eseguire
- i prodotti da usare
- le concentrazioni d'impiego
- i tempi minimi di contatto
- come deve essere verificata l'efficacia delle pulizie e disinfezioni
- chi verifica la corretta esecuzione delle attività di pulizia

Le operazioni di pulizia non devono soltanto appagare l'occhio fornendo ai locali di lavoro un aspetto gradevole di "pulito" ma hanno lo scopo principale di eliminare o limitare le possibilità di contaminazione durante la lavorazione.
Di norma, si procede con l'impiego di un prodotto detergente seguito dall'applicazione di un disinfettante adatto all'eliminazione di eventuali germi non asportati dal lavaggio; particolare attenzione deve essere posta, infine, alle operazioni di risciacquo per eliminare i residui chimici dei prodotti utilizzati.

Una volta scelto un prodotto adatto alle proprie esigenze e stabilito un valido programma di sanificazione (con concentrazioni, tempi di applicazione e frequenza impostati con precisione) è controproducente cambiare procedura, salvo che non ve ne sia un bisogno evidenziato dai risultati dei controlli microbiologici.
Nessuno dei prodotti viene usato direttamente per pulire superfici che andranno a contatto con gli alimenti: prima si lava (detersione) correttamente e si risciacqua.
I locali dove si eseguono le lavorazioni vengono essere mantenuti costantemente in perfetto stato di pulizia, eliminando ogni traccia di sporco dai pavimenti e dalle pareti piastrellate.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività

I **pavimenti** di tutti i locali vengono puliti prima mediante spazzatura e poi detersi con detergente e disinfettante adeguato e acqua calda ogni giorno e comunque ogni volta che si ritiene necessario.

Le **pareti** piastrellate della cucina sono pulite con detergente sgrassante specifico, risciacquo, applicazione del disinfettante, risciacquo e asciugatura con carta assorbente almeno una volta alla settimana e comunque ogni volta che si ritiene necessario. Stesso discorso dicasi per quelle dei servizi igienici mediante applicazione di detergente/disinfettante adeguato e successivo abbondante risciacquo e asciugatura con carta assorbente.

Le **porte - finestre – le scaffalature** sono pulite con detergente adeguato alla superficie da pulire – risciacquo (se previsto)– asciugatura con carta assorbente
una /due volte ogni quindici giorni e comunque ogni volta che si ritiene necessario

I **soffitti** ed i **sistemi di illuminazione** vengono spolverati ogni volta che si ritiene necessario.

I **sanitari** sono detersi con detergente e disinfettante adeguato e risciacquati con acqua tutti i giorni di attività

Per detergenti e disinfettanti usati, comunque, si tiene a disposizione la scheda tecnica o l'etichetta se completamente esaustiva.
Detergenti e disinfettanti sono collocati in apposito spazio in modo da non risultare potenziali contaminanti per i prodotti da commercializzare.

Modalità di monitoraggio
(Operazioni effettuate per controllare che la pulizia sia stata correttamente effettuata secondo le modalità sopra indicate)

Ispezione visiva giornaliera

Modalità di verifica
(Operazioni effettuate per verificare accuratamente l'efficienza della procedura ed intervallo di tempo previsto)

Ispezione visiva.

Non conformità ed azioni correttive
(Cosa fare nel caso il monitoraggio o la verifica delle modalità operative abbiano evidenziato una non corretta pulizia)
Nel caso il responsabile rilevi una non conformità procederà nella ripetizione delle operazioni non effettuate correttamente.
N.B. periodicamente si procede ad una pulizia più accurata di tutti i locali e attrezzature

Elenco dei sanificanti da utilizzare
Vedi schede tecniche allegate

SOP 3.2	PULIZIA E DISINFEZIONE DEGLI IMPIANTI E DELLE ATTREZZATURE

Scopo

La procedura ha lo scopo di formalizzare le operazioni effettuate per permettere un'adeguata pulizia e disinfezione degli impianti e attrezzature di produzione al fine di eliminare i possibili rischi di contaminazione del prodotto

Responsabile

OSA

Descrizione delle attività

PROCEDURE PER IL LAVAGGIO DELLE ATTREZZATURE E STOVIGLIE

Le stoviglie e gli utensili impiegati per la somministrazione al consumatore vengono lavati tutti i giorni in lavastoviglie e manualmente per le più grandi e conservati fino al momento dell'impiego in contenitori chiusi.
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 utilizza carta assorbente.
I piani di lavoro vengono regolarmente puliti e sanificati dopo ogni utilizzo, per evitare fenomeni di **contaminazione crociata** fra un alimento e l'altro. Il termine sanificazione comprende una serie di operazioni con lo scopo di assicurare l'igiene delle attrezzature: pulizia grossolana, detersione e disinfezione; prima e dopo la terza si prevede una fase di risciacquo, per eliminare i residui lasciati dall'operazione precedente.

Le fasi di procedura sono le seguenti:
Smontaggio delle macchine costituite da parti non facilmente raggiungibili dal detergente (devono essere presenti istruzioni sul come smontare e rimontare)
Asportazione meccanica dei residui grossolani con impiego di acqua potabile fredda e attrezzi idonei (spazzole, spatole, scovoli, da lavare e disinfettare anch'essi al termine delle operazioni); si deve aver cura di rimuovere ogni residuo visibile
Detersione utilizzando acqua potabile calda (50-60°C, salvo diversa indicazione del produttore del detergente) e prodotto detergente dosato correttamente secondo le indicazioni in etichetta, si procede a lavare tutte le parti da pulire, aiutandosi con spazzole e scovoli adatti, avendo cura di raggiungere ogni anfratto, insistendo particolarmente nei punti difficili da raggiungere. Scopo di questa fase è quello di rimuovere i residui di grasso o proteine (materiali organici) che, se non asportati, possono indurirsi e formare uno strato resistente ai lavaggi (biofilm) ed ottimo ricettacolo di germi. La non corretta esecuzione di questa fase rende inutili gli sforzi precedenti e pregiudica le fasi successive.
Primo risciacquo utilizzando abbondante acqua potabile, si devono rimuovere i residui detergente e schiuma. Al termine di questa fase la superficie non deve risultare untuosa al tatto e non devono essere più visibili, neanche negli anfratti, residui di alimento e schiuma.
Applicazione del disinfettante secondo le indicazioni del produttore cospargere la superficie in modo uniforme. La soluzione disinfettante deve essere preparata in modo

corretto: a basse concentrazioni l'azione del disinfettante può risultare insufficiente, alti dosaggi possono invece aumentare il rischio di residui chimici nei prodotti.
Secondo risciacquo utilizzando acqua potabile fredda (2-3 risciacqui) eliminare accuratamente i residui del disinfettante
Asciugatura nei punti di ristagno dell'acqua di risciacquo asciugare con carta a perdere (usa e getta).

DESCRIZIONE PROCEDURE DI PULIZIA:

armadio frigorifero e armadio congelatore – porte e cassetti frigo bancone.
Durante i periodi di non attività vengono sbrinati, svuotati, asportati i residui grossolani, lavati con acqua, detergente e carta assorbente o panno morbido monouso e lasciati aperti.
Durante il periodo di attività vengono detersi almeno una volta ogni quindici giorni o quando lo si ritiene necessario (sporco da sgocciolamento, ecc.) usando detergente disinfettante adeguato e carta assorbente. Stessa procedura viene eseguita per la pulizia delle superfici interne delle porte e dei cassetti frigo, mentre sono detersi esternamente tutte le sere con detergente adeguato senza risciacquo e carta assorbente

gruppo cottura – cappa di aspirazione
La cappa di aspirazione viene detersa al bisogno o almeno ogni 15 giorni mediante detergente/sgrassante specifico seguito da risciacquo e asciugatura con carta assorbente.
Il gruppo cucina viene deterso con detergente/sgrassante specifico, risciacquo e asciugatura con carta assorbente, solamente dopo aver smontato le parti e asportato lo sporco grossolano giornalmente o dopo l'uso.

stoviglie varie/coltelleria varia e taglieri teflon
Tutti i giorni, dapprima viene eliminato lo sporco grossolano sotto acqua corrente fredda poi, le stoviglie più grandi sono lavate manualmente con acqua calda e detergente specifico mentre le altre in lavastoviglie. Dopo asciugatura sono riposte in contenitori chiusi. I coltelli vengono sterilizzati nell'apposito sterilizzatore al fine di eliminare la presenza di eventuali batteri tra la lama ed il manico del coltello stesso.

piani di lavoro– piano inox bancone bar
Sono puliti giornalmente, asportando prima i residui grossolani e detergendo il piano di lavoro con un prodotto detergente/disinfettante specifico risciacquo e carta assorbente.

contenitori porta rifiuti
Vengono sempre svuotati alla fine di ogni servizio (o più se necessario), e puliti sia esternamente che internamente con un prodotto detergente/disinfettante senza risciacquo e carta assorbente.

lavabo
Dopo ogni uso, sono detersi con il prodotto detergente/sgrassante specifico e risciacquati con acqua.

affettatrice
L'affettatrice viene tutti i giorni con il detergente/disinfettante ponendo particolare attenzione alla pulizia della lama, seguito da risciacquo e asciugatura con carta assorbente.

vetrina refrigerata e vetrina riscaldante
Una volta al mese, o quando lo si ritiene necessario, vengono staccati, sbrinati, le materie prime contenute vengono trasferite in altri funzionanti e la pulizia avviene mediante carta assorbente e detergente/disinfettante adeguato alla superficie da pulire, risciacquati e asciugati con carta assorbente monouso. Le superfici vetrate con detergente adeguato e carta assorbente

forno a microonde
Per il forno viene dapprima asportato lo sporco grossolano;
le superfici interne con detergente adeguato risciacquo e asciugatura con carta assorbente

le scaffalature
vengono passate con un panno umido, controllato il risultato e ripetuta l'operazione

Modalità di monitoraggio
(Operazioni effettuate per controllare che la pulizia sia stata correttamente effettuata secondo le modalità sopra indicate)

Ispezione visiva giornaliera allo scopo di rilevare utensili o macchine non sanificate prima dell'inizio del lavoro

Modalità di verifica
(Operazioni effettuate per verificare accuratamente l'efficienza della procedura ed intervallo di tempo previsto)

Ispezione visiva

Non conformità ed azioni correttive
(Cosa fare nel caso il monitoraggio o la verifica delle modalità operative abbiano evidenziato una non corretta pulizia)

Nel caso si ravvisino utensili o macchine non sottoposte a sanificazione, si ripete la procedura.

SOP 3.3	PROCEDURA DI CURA E IGIENE DEL PERSONALE

Scopo
La procedura ha lo scopo di garantire un'adeguata igiene del personale che interviene durante il processo produttivo al fine di evitare possibili contaminazioni del prodotto.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività

Igiene della persona

Tutto il personale impiegato deve essere cosciente del fatto che lavora in un settore alimentare. Deve quindi curare permanentemente la propria igiene personale e comportamentale.

Regole d'igiene

- Capelli corti, unghia tagliate, mani sempre pulite, barba rasata
- Vestiario sempre pulito ed in ordine
- Testa coperta e capelli raccolti sotto cuffia
- Ferite o lesioni alle mani ben protette con cerotti, bendaggi idonei e guanti di lattice o gomma. Un singolo foruncolo infetto sulla mano di un addetto può contaminare con Staphylococcus aureus l'intera preparazione e causare vomito e diarrea in chi dovesse consumare il prodotto
- Evitare di indossare anelli, bracciali, orologi durante le fasi di lavorazione

Igiene del comportamento

- Non starnutire, tossire o soffiare sugli alimenti da servire
- Non sputare
- Non pulirsi le mani sugli abiti di lavoro
- Pulizia del cavo orale e dei denti
- Non fumare durante il lavoro
- Non masticare gomma americana
- Non mangiare o bere durante il lavoro
- Non toccarsi il naso, i capelli, i baffi o altre parti del corpo durante il lavoro
- Pulirsi e disinfettarsi sempre le mani quando si passa da una lavorazione all'altra o da un alimento all'altro (carne, pollame, pesce ecc) e soprattutto dopo la toilette.
- Toccare il meno possibile con le mani i diversi cibi confezionati ed usare sempre utensili appropriati
- Non usare due volte il medesimo cucchiaio di assaggio se non dopo averlo pulito
- Uso di guanti dove è possibile
- Usare se possibile utensili diversi per il trattamento degli alimenti crudi e cotti
- Non lasciare i cibi preparati a temperatura ambiente e coprirli con fogli di carta, alluminio, coperchi a tenuta ermetica.

- In caso di contenitori sovrapposti evitare che i fondi di quelli sovrastanti contaminino i cibi contenuti in quelli sottostanti
- Evitare la contaminazione microbica crociate tra un alimento e l'altro in tutte le fasi di preparazione dei cibi
- Proteggere gli alimenti da insetti e roditori
- Conservare glia abiti di lavoro in apposito armadietti, che deve essere tenuto sempre pulito e ben ventilato, periodicamente lavato e disinfettato
- Avvisare i superiori di sintomi di eventuali malattie respiratorie (tosse, espettorato..) e dell'intestino (diarrea..)
- Avvisare i superiori dello stato di manutenzione dei servizi
- Controllare lo stato igienico degli alimenti
- E' bene evitare l'uso e l'introduzione nei laboratori e/o cucine di graffette, pinzatrice metalliche, penne con cappuccio (se possibile utilizzare camici senza taschini), termometri in vetro o altri piccoli oggetti in vetro
- E' opportuno controllare l'accesso alla struttura e limitarlo ai soli addetti alle preparazioni. Eventuali visitatori dovranno adeguarsi alle norme sopra esposte
- Devono essere presenti servizi igienici dotati di acqua calda e fredda erogabili con comando a pedale o fotoelettrico o con rubinetti "a gomito", provvisti di sapone disinfettante adatto per le mani, carta asciugamani in rotolo o salvietta, cestino per la carta ad apertura comandata con pedale.

Modalità di monitoraggio
(Operazioni effettuate per controllare che il personale rispetti la procedura)

Ispezione visiva prima dell'inizio del ciclo di lavoro e durante l'attività

Modalità di verifica
(Operazioni effettuate per verificare accuratamente l'efficienza della procedura ed intervallo di tempo previsto)
Ispezione visiva.

Non conformità ed azioni correttive
(Cosa fare nel caso il monitoraggio o la verifica delle modalità operative abbiano evidenziato una non conformità rispetto alla procedura)

Il responsabile richiama il personale ad adeguarsi alla procedura descritta nel presente manuale.

SOP 3.4	PROCEDURA DI MANUTENZIONE DELLE STRUTTURE, ATTREZZATURE E IMPIANTI

Scopo

La procedura ha lo scopo di formalizzare le operazioni effettuate per permettere un'adeguata manutenzione delle strutture al fine di eliminare i possibili rischi di contaminazione del prodotto.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività
(Modi, tempi, frequenza delle operazioni di manutenzione)

Per le macchine dotate di piano di manutenzione viene rispettato quanto ivi indicato, mentre per le altre attrezzature si opera al bisogno in assenza di contatto con i cibi sfusi.
I locali vengono sottoposti regolarmente a manutenzione periodica oppure quando necessario.
Dette operazioni vengono svolte da personale qualificato.
Dopo la manutenzione, comunque si assicura pulizia e sanificazione prima di riprendere il lavoro.

Modalità di monitoraggio
(Operazioni effettuate per controllare che la manutenzione delle strutture sia stata correttamente effettuata secondo le modalità sopra indicate)

Ispezione visiva
Annotazione degli interventi di manutenzione effettuati, su apposita scheda di registrazione e ricevute di pagamento della prestazione di manodopera.

Modalità di verifica
(Operazioni effettuate per verificare accuratamente l'efficienza della procedura ed intervallo di tempo previsto)

Visiva sul normale funzionamento delle macchine prima dell'inizio del turno di lavoro e dopo la manutenzione ordinaria.

Non conformità ed azioni correttive
(Cosa fare nel caso il monitoraggio o la verifica delle modalità operative abbiano evidenziato una non corretta manutenzione)

In caso di malfunzionamento, si effettua una manutenzione straordinaria con annotazione su apposita scheda di registrazione.
La non conformità sarà registrata in opportune schede di registrazione.

SOP 3.5	PROCEDURA DI IDONEITA' IGIENICA DELL'ACQUA

Scopo
La procedura ha lo scopo di garantire l'idoneità dell'acqua aziendale.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività
(Modi, tempi, frequenza delle operazioni di manutenzione)

Il rifornimento della rete idrica pubblica offre sufficienti garanzie del rispetto dei requisiti di potabilità.

Modalità di monitoraggio
(Operazioni effettuate per controllare che la manutenzione delle strutture sia stata correttamente effettuata secondo le modalità sopra indicate)

Ispezione sensoriale per eventuali odori sgradevoli e visiva per eventuali cambiamenti di colore e per contenuto di sostanze estranee.

Modalità di verifica
(Operazioni effettuate per verificare accuratamente l'efficienza della procedura ed intervallo di tempo previsto)

Il responsabile si affida alle informazioni ricevute dall'azienda fornitrice che effettuerà tutte le verifiche analitiche previste dal D.Lgs 31/2001.

Non conformità ed azioni correttive
(Cosa fare nel caso il monitoraggio o la verifica delle modalità operative abbiano evidenziato una non conformità dell'acqua aziendale)

In caso di non conformità, evidenti o segnalate, si adotteranno le procedure suggerite dagli organismi competenti.

SOP 3.6	PROCEDURA DI FORMAZIONE

Scopo

La procedura ha lo scopo di formalizzare, individuare e realizzare la necessaria attività formativa in materia generale di igiene al fine di eliminare i possibili rischi di contaminazione del prodotto secondo quanto previsto dal Reg. 852/04.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività
(Indicare modi, tempi e frequenza delle operazioni di formazione del personale)

Il personale operante nell'azienda deve ricevere un'adeguata formazione sull'attività e sulle modalità di svolgimento di tale attività.
La formazione viene effettuata sottoponendo, illustrando e commentando sulla base della specifica realtà aziendale la documentazione relativa alle norme igieniche applicate e la documentazione specifica relativa all'attività svolta.
L'addestramento necessario per svolgere uno specifico sistema di prevenzione e le istruzioni riguardanti il sistema di autocontrollo devono essere svolti ad ogni nuova assunzione o cambiamento di mansione.
I nomi del personale che hanno partecipato ai corsi di formazione con relativa scadenza del corso stesso sono riportati nelle schede di registrazione allegate al presente documento.

Registrazioni

Attestati di partecipazioni a corsi di formazione o annotazione delle attività di formazione/informazione effettuate dall'azienda.

SOP 3.7	RIFIUTI E RESIDUI DI LAVORAZIONE

Scopo
La procedura ha lo scopo di formalizzare le operazioni effettuate per permettere un adeguato smaltimento dei rifiuti e residui di lavorazione, al fine di eliminare i possibili rischi di contaminazione del prodotto.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività
(modi, tempi, frequenza delle operazioni di smaltimento rifiuti e residui di lavorazione)

All'interno dell'azienda, residui e scarti sono sistemati in contenitori apribili a pedale, i quali sono svuotati giornalmente e, al bisogno, conferito al servizio pubblico di raccolta.
Si assicura la massima attenzione nell'evitare la presenza di residui e scarti nelle aree di lavoro, durante l'attività.
Lo smaltimento degli oli di cottura viene effettuato mediante ditta autorizzata.

Modalità di monitoraggio
(Operazioni effettuate per controllare che le operazioni di smaltimento dei rifiuti e residui siano state correttamente effettuate)

Ispezione visiva giornaliera durante l'attività.

Modalità di verifica
(Operazioni effettuate per verificare accuratamente l'efficienza della procedura ed intervallo di tempo previsto)

Ispezione visiva.

Non conformità ed azioni correttive
(Cosa fare nel caso il monitoraggio o la verifica delle modalità operative abbiano evidenziato una non corretta procedura di smaltimento dei rifiuti e residui)

In caso di presenza di materiali da scarto nei locali di lavorazione, si procede all'immediato allontanamento.

SOP 3.8	PROCEDURA DI DISINFESTAZIONE E/O DERATTIZZAZIONE DEI LOCALI

Scopo

La procedura ha lo scopo di formalizzare le operazioni effettuate per permettere un'adeguata disinfestazione degli ambienti di produzione e di vendita da insetti e roditori, al fine di eliminare i possibili rischi di contaminazione del prodotto.
Tra gli agenti infestanti, per i quali va mostrata particolare attenzione in quanto pericolosi vettori di microrganismi patogeni, vanno ricordati:
mosca domestica
formiche
acari
coleotteri e lepidotteri
blatte o scarafaggi
topi
Le **blatte** svolgono la loro vita e si moltiplicano in zone buie, tra i rifiuti, nei fognoli.
Si trovano spesso in ambienti ristretti, poco aerati e male illuminati. Prediligono le cucine dei ristoranti ove si ambientano vicino a lavelli e fornelli. Il loro intestino spesso accoglie **la salmonella.**
I **topi** possono trasmettere all'uomo numerose e gravi malattie: **peste – leptospirosi – salmonellosi – febbre da morso di ratto – gravi contaminazioni batteriche ecc.**

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività
(modi, tempi, frequenza delle operazioni di disinfestazione e/o derattizzazione)

La ditta compie un programma di disinfestazione e derattizzazione periodica.

Modalità di monitoraggio
(Operazioni effettuate per controllare che le operazioni di disinfestazione e/o derattizzazione siano state correttamente effettuate)
I locali sono regolarmente ispezionati al fine di rilevare ogni eventuale indice di infestazione.

Modalità di verifica
(Operazioni effettuate per verificare accuratamente l'efficienza della procedura ed intervallo di tempo previsto)
Ispezione visiva.

Non conformità ed azioni correttive
(Cosa fare nel caso il monitoraggio o la verifica delle modalità operative abbiano evidenziato una non corretta procedura di disinfestazione e/o derattizzazione)

Nel caso che si riscontri la presenza di topi e/o roditori, si provvede a contattare una ditta autorizzata al fine di eliminare gli agenti infestanti

SOP 3.9	PROCEDURA DI IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITA' DEL PRODOTTO

SCOPO

Scopo della presente procedura operativa standard è assicurare la corretta identificazione dei prodotti in lavorazione mediante l'attribuzione di un numero di lotto interno al fine di garantire la rintracciabilità degli stessi prodotti in caso di necessità.

CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica a tutti i prodotti in lavorazione a partire dalla lavorazione della materia prima fino alla somministrazione.

RESPONSABILITA' E ATTIVITA'

Responsabilità

Responsabile dell'autocontrollo

Attività

Le aziende del settore alimentare devono dare seguito agli obblighi connessi all'applicazione di alcuni articoli del **Regolamento dell'Unione Europea n° 178 del 2002**. In particolare gli articoli 17, 18 e 19. La materia è particolarmente complessa perché questi articoli stabiliscono sinteticamente alcuni principi, non entrando invece nel concreto della loro applicazione. Il nostro Ministero della Salute ha elaborato un documento con le **"Linee Guida"** per l'applicazione di tale Regolamento dell'Unione Europea. In stralcio:

a. Gli operatori devono:

1. predisporre le procedure per l'individuazione di tutti i fornitori delle materie prime e di tutti i destinatari dei prodotti finiti (fermo restando l'esclusione di identificazione del consumatore finale);
2. predisporre dei sistemi che consentano, se del caso, di avviare procedure di ritiro dal mercato di prodotti che non rispondono ai requisiti di sicurezza previsti dal regolamento.

I sistemi e le procedure di rintracciabilità devono in particolare consentire di:

1) individuare i fornitori diretti di materie prime, di alimenti (rintracciabilità a monte – vedasi oltre);
2) individuare le imprese dirette alle quali sono stati forniti i propri prodotti (rintracciabilità a valle)
3) mettere a disposizione delle Aziende sanitarie territorialmente competenti le informazioni dei punti precedenti.

b. Rintracciabilità a monte. Individuazione dei fornitori.

Gli operatori devono a prescindere dai mezzi utilizzati, fornire le seguenti informazioni per dimostrare da chi hanno ricevuto un alimento:

1. nominativo del fornitore, (es. sede sociale, stabilimento di provenienza dell'alimento, ecc.);
2. natura dei beni ricevuti (es. denominazione , presentazione, ecc.);

3. indicazioni riferite all'etichettatura o ad altri sistemi di identificazioni necessari ai fini dell'individuazione del prodotto (ad es. n.di lotto, ove previsto);
4. altre informazioni previste da norme specifiche.

Appare necessario che gli operatori mettano a disposizione del personale delle Autorità Competenti, per poter procedere alle verifiche dell'efficacia del sistema di ritiro/richiamo tutte le informazioni e la documentazione di cui dispongono.

In sintesi, il Regolamento 178/02 pone l'obbligo a carico degli operatori di **registrare** o documentare gli approvvigionamenti di materie prime in entrata e le consegne dei prodotti in uscita. Le informazioni minime che devono essere messe a disposizione dell'autorità pubblica sono pertanto le seguenti:

- natura e quantità della materia prima
- nome e recapito dei fornitori
- data di ricevimento
- natura e quantità dei prodotti commercializzati

In tale ottica questa ditta ha posto in essere il seguente sistema di **TRACCIABILITA':**

A MONTE
La ditta provvede a conservare i documenti di trasporto delle materie prime ricevute fino ad esaurimento dei prodotti finiti.

INTERNA
La tracciabilità interna prevede:

- lo stoccaggio avviene rispettando il sistema del F.I.F.O., inoltre trattandosi di limitate forniture, si deve aver cura, nella fase di accatastamento, di evitare il mescolamento di lotti diversi.
- per i **prodotti** da somministrare/usare previo frazionamento si rende necessaria la conservazione dell'etichetta fino ad esaurimento del pezzo.
- si specifica che la maggior parte dei prodotti vengono preparati ed utilizzati in giornata; per quelli che prevedono lavorazione preventiva vengono conservati in contenitore cui è applicata l'etichetta conforme a quella di seguito riportata. Essa va ugualmente applicata quando i prodotti sono elaborati, abbattuti in attesa di vendita/somministrazione nei giorni successivi quello di produzione.

Inoltre, a fine giornata, sarà riportato, su di una scheda, l'elenco dei prodotti abbattuti.

- prodotti in origine in confezione chiusa (inscatolati) dotati di scarso rischio, in tal caso vengono trasferiti dopo apertura in contenitori in plastica, senza ulteriori accorgimenti se non la conservazione in frigorifero e usati entro 3 – 4 giorni dall'apertura. In caso di allerta essi, dato lo scarsissimo valore economico, vengono totalmente alienati o isolati a cura dell'OSA per i provvedimenti successivi.

Procedura di ritiro/richiamo
Nel caso in cui si verificasse uno stato di allerta comunitario o nazionale la nostra ditta verifica in magazzino/celle l'esistenza delle materie prime sospette controllando gli estremi identificativi del prodotto (fornitore, produttore, lotto, TMC/scadenza, elenco ingredienti o altro specificato dall'allerta).

In caso di riscontro, si identificano i **prodotti finiti,** ritenuti pericolosi per la salute umana ed il responsabile provvede alla:

- Individuazione e isolamento del lotto oggetto di verifica.
- Comunicazione alle Autorità competenti.
- Effettuazione di un'indagine sul ciclo produttivo del lotto in oggetto.

Tramite le registrazioni, effettuate nelle schede di rintracciabilità interna, viene individuato tutto il ciclo produttivo e vengono individuate tutte gli alimenti venuti a contatto con il prodotto oggetto di verifica in modo da effettuare, se necessario, ulteriori approfondimenti.
Destinazione del prodotto in funzione del tipo di pericolo:

- ulteriore lavorazione del prodotto e successiva analisi su un campione significativo del lotto in questione. In caso di positività il responsabile procede alla distruzione del lotto o alla destinazione ad usi diversi dal consumo diretto (ad es. da consumarsi previa cottura).
- distruzione del lotto o destinazione ad usi diversi dal consumo diretto (ad es. ripieno per paste fresche, da consumarsi previa cottura).

In caso venga riscontrata una pericolosità del prodotto dopo la sua distribuzione, si procede ad attuare la procedura di richiamo. Il responsabile della attività provvede alla:

- Individuazione del lotto oggetto di verifica.
- Comunicazione alle Autorità competenti.
- Comunicazione ai clienti.

Tramite i documenti di trasporto vengono identificati i terminali destinatari dei prodotti in oggetto, i quali vengono immediatamente contattati tramite telefono e/o fax al fine di bloccare la somministrazione.

Ritiro del prodotto.
I prodotti oggetti del richiamo, così individuati, vengono immediatamente ritirati, sottoposti ad analisi e in funzione dell'esito delle analisi possono essere destinati a:

- ulteriore lavorazione e successiva analisi su un campione significativo del lotto in questione. In caso di positività il responsabile procede alla distruzione del lotto o alla destinazione ad usi diversi dal consumo diretto (ad es. da consumarsi previa cottura).
- distruzione del lotto o destinazione ad usi diversi dal consumo diretto (ad es. da consumarsi previa cottura).

Di seguito vengono riportati fac simile di comunicazione con:

- Terminali di distribuzione;
- Autorità Sanitaria locale;

COMUNICAZIONE DI RITIRO

COMUNICAZIONE URGENTE: ***RITIRO PRODOTTO DALLA DISTRIBUZIONE***	
DATA	
MENÙ	
PRODOTTO: DESCRIZIONE	
LOTTO N.	
QUANTITA' DI PRODOTTO NON RISPONDENTE AI REQUISITI	
MOTIVO DEL RITIRO	

COMUNICAZIONE DI RITIRO ALLE AUTORITA' SANITARIE COMPETENTI

DATA	
RAGIONE SOCIALE AZIENDA	
PRODOTTO: DESCRIZIONE	
LOTTO DI PRODUZIONE o LOTTO INTERNO	
QUANTITA' DI PRODOTTO NON RISPONDENTE AI REQUISITI	
MOTIVO DEL RITIRO: NATURA DEL PERICOLO	
RISULTATI DELLE INDAGINI ESEGUITE	
INTERVENTI ADOTTATI PER EVITARE RISCHI AI CONSUMATORI	
TEMPI PREVISTI PER IL RITIRO DEL PRODOTTO	

Etichettatura interna

1. per quanto riguarda i **prodotti freschi da somministrarsi all'interno della stessa giornata di lavorazione (in blu)**

NADABARUFFA
Alimento_____
Data di lavorazione_____
Data di scadenza (*)_____
Firma dell'operatore:_____

Nota:
*prodotto da somministrarsi in giornata

2. per quanto riguarda i **prodotti da utilizzarsi oltre la giornata di lavorazione**, saranno identificati con la seguente etichetta (in nero):

NADABARUFFA

Alimento_____
Data di lavorazione_____
Data di scadenza (*)_____
Firma dell'operatore:_____

Nota:
*a seconda della tipologia del prodotto e sulla scorta di dati bibliografici o prove di shelf life.

3. per quanto riguarda i **semilavorati**, quest'ultimi saranno identificati con la seguente etichetta (in rosso):

NADABARUFFA

Semilavorato_____
Data di lavorazione_____
Data di scadenza (*)_____
Firma dell'operatore:_____

Nota:
4 gg per i refrigerati
30 giorni per i congelati

A VALLE

Non effettata.

LISTA DEGLI INGREDIENTI

I prodotti oggetto di somministrazione saranno accompagnati dalla lista degli ingredienti che sarà consegnata presso i vari punti di somministrazione con l'indicazione degli allergeni secondo quanto previsto dal Reg. UE 1169/11 art 44.

SOP 3.10 — PROCEDURA DI QUALIFICA FORNITORI

Scopo
La procedura ha lo scopo di qualificare fornitori idonei.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività
I fornitori vengono selezionati secondo precisi criteri valutativi, tra i quali l'analisi dei controlli igienici e sanitari adottati e le garanzie di qualità delle materie prime, i requisiti nutritivi ed organolettici dei prodotti, il servizio di trasporto e distribuzione, il prezzo. I vari passi vengono riportati più avanti nel testo.
Il responsabile provvede a stipulare con i fornitori apposite convenzioni che regolano i rapporti di fornitura e impegnano il fornitore a rendere disponibili idonee certificazioni di qualità o dichiarazioni di conformità delle derrate alimentari alle vigenti leggi in materia ed alle tabelle merceologiche, nonché applicazione del Sistema HACCP e di idoneità sanitaria per l'attività svolta. Al fornitore vengono altresì richieste copia delle registrazioni sanitarie dei mezzi (ove previste) con cui intende effettuare le consegne e una dichiarazione di idoneità degli involucri e plastiche destinate a venire a contatto con gli alimenti.
In alternativa alle copie delle documentazioni, di cui sopra, possono essere accettate delle autodichiarazioni.
Il fornitore è pienamente responsabile della qualità e affidabilità delle merci fornite, e di conseguenza anche di eventuali oneri derivanti da forniture non conformi anche in relazione di vizi occulti presenti alla consegna o che si dovessero manifestare in epoca successiva sui prodotti. Così come viene specificato nella lettera inviata ai fornitori (modulo allegato).
Prima di affidare la commessa ad un fornitore questa Ditta si premura di definirlo affidabile, in tale contesto vengono richiesti e valutati i seguenti parametri:

1. Struttura globale;
2. Sistema Qualità;
3. Legalità Sanitaria;
4. Rintracciabilità;
5. Gestione delle non conformità;
6. Servizio;
7. Documentazione;

Per quanto precede, la qualifica dei fornitori è articolata in due modalità di seguito descritte.

- Fase 1^: classificazione dei fornitori in base alla tipologia di prodotti, ai materiali forniti, ai rischi associati e alle quantità commercializzate;
- Fase 2^: predisposizione ed invio lettera a tutti i fornitori con oggetto la richiesta di documentazione sanitaria e di certificazione di qualità;
- Fase 3^: studio e valutazione delle certificazioni ricevute da ciascun fornitore.

SOP 3.11	PROCEDURA DI VERIFICA MATERIE PRIME

Scopo
La procedura ha lo scopo di formalizzare le operazioni di qualifica dei fornitori, di controllo delle materie prime e delle operazioni che si effettuano nel caso di materie prime non conformi. La procedura si applica a tutte le materie prime in entrata, anche a quelle di origine interna.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività

La ricezione delle materie prime costituisce una tappa fondamentale per garantire la sicurezza dei prodotti finiti. Per tale motivo è importante ricevere materie prime che forniscano sufficienti garanzie di igiene, di integrità e di freschezza.
Le consegne avvengono a scadenza periodica a seconda della natura del prodotto.
L'approvvigionamento viene programmato con i fornitori, che rispettano sia i tempi di consegna che le quantità richieste.
Nel caso di trasporto realizzato da terzi è importante la verifica da parte dell'azienda:

- delle temperature e delle osservazioni relative alle condizioni igieniche dei mezzi di trasporto che approvvigionano prodotti deperibili
- dello stato complessivo delle derrate al momento della consegna.
- lo stato degli imballaggi (etichettatura, data di scadenza ecc.)
- i caratteri organolettici (odore e colore) del prodotto

Viene inoltre effettuato l'acquisto delle merci da parte del responsabile del piano o del suo preposto e presso alimentari e/o supermercati della zona e il controllo delle merci acquistate è lo stesso di quello sopra descritto.
Per tutti i prodotti in entrata si attua un'oculata ispezione visiva, tattile, olfattiva.

<u>Gestione del deposito prodotti</u>
Durante lo stoccaggio viene rispettata la temperatura adeguata di conservazione delle diverse tipologie alimentari ed evitata la promiscuità tra le varie merci; in particolare le derrate deperibili sono conservate negli scomparti refrigerati, adeguatamente separate. Le derrate non deperibili vengono conservate nelle scaffalature presenti nel magazzino. Ogni prodotto è conservato nel proprio imballo originale fino all'utilizzo ed è opportunamente ruotato in base alla data di scadenza.
L'approvvigionamento dei prodotti avviene in funzione della quantità di lavoro presente, assicurando un adeguato turn – over delle derrate, in modo da ridurre il rischio di tenere in dispensa merce scaduta; inoltre i prodotti freschi sono acquistati nelle quantità strettamente necessarie al consumo giornaliero previsto.

Modalità di monitoraggio
(Operazioni effettuate per controllare che le specifiche indicate siano state rispettate dai fornitori)

Dichiarazione di conformità del fornitore alle leggi vigenti relativamente all'igienicità degli alimenti ed all'assenza di sostanze dannose alla salute nonché alle loro modalità di stoccaggio dei prodotti forniti.
Per i prodotti alimentari in entrata, si attua un rigoroso controllo della pulizia del vano di carico del trasportatore, il rispetto delle temperature di trasporto, le date di scadenza riportate nelle etichette, l'integrità delle confezioni, si attua un controllo visivo ed olfattivo, al fine di rilevare eventuali ammuffimenti , degradazione dei prodotti e presenza di corpi estranei.

Modalità di verifica
(Operazioni effettuate per verificare accuratamente l'efficienza della procedura ed intervallo di tempo previsto)

Verifica delle indicazioni riportate in etichetta.
Verifica presenza dichiarazioni di conformità fornitori.
Verifica dei parametri citati con annotazione nella scheda di autocontrollo.
Vedi tabella A seguente

TABELLA A: SEZ. 1 OSSERVAZIONI PREVENTIVE NELLA FASE DI RICEVIMENTO DELLE MERCI IN RISTORAZIONE E GASTRONOMIA

ALIMENTO	OSSERVAZIONI
ALIMENTI FRESCHI O PRECOTTI IN SOTTOVUOTO O IN ATM PROTETTIVA	Verificare la presenza del vuoto. Una quantità elevata di liquido indica una conservazione già prolungata. Controllare la temperatura di trasporto e la data di scadenza. Presenza bollo CE (ove previsto).
VERDURE ORTAGGI FRUTTA	Assenza di annerimenti, marciumi, parassiti, terra, umidità eccessiva, fioriture e germogliazioni, fradiciume, muffe o eccessiva disidratazione.
ALIMENTI DELLA QUARTA GAMMA	Controllare temperatura di trasporto: max 7°C. Verificare integrità delle confezioni e termine minimo di conservazione.
FORMAGGI	Temperatura di trasporto: max +14°C. Formaggi a pasta filata: integrità delle confezioni e data di scadenza. Mozzarelle: superficie non rugosa e raggrinzita, consistenza turgida. Occhiatura sup. 3-4 cm: solo su Emmenthal – Assenza di muffe anomale e odori sgradevoli.
SALUMI	Controllare igiene del mezzo di trasporto. Verificare la consistenza, il grado di maturazione, l'aroma, l'anomala presenza di muffe. Controllare sul bollo la data di inizio maturazione, gli ingredienti ed il tipo di animale. S: suino; B: bovino; E: equino.
UOVA FRESCHE	Controllare se di categoria A (65/70 gr.). Integrità e pulizia del guscio: assenza di pelurie, escrementi, lacerazioni.
RISO CEREALI E LEGUMI	Controllare integrità delle confezioni – Verificare l'esattezza della varietà. Controllare la presenza di parassiti e sassolini. Assenza di chicchi di colore estraneo e di farinosità sul fondo della confezione.
SPEZIE	Controllare integrità delle confezioni. Controllare la presenza di parassiti.
PRODOTTI ITTICI SURGELATI/CONGELATI	Controllare temperatura di trasporto. Controllare presenza bollo sanitario.
FRUTTI DI MARE	Controllare temperatura di trasporto. Controllare presenza bollo sanitario.
VERDURE ORTAGGI FRUTTA	Assenza di annerimenti, marciumi, parassiti, terra, umidità eccessiva, fioriture e germogliazioni, fradiciume, muffe o eccessiva disidratazione.
VERDURE SURGELATE	Controllare temperatura di trasporto: max –15°C. Verificare integrità delle confezioni e termine minimo di conservazione. La presenza di cristalli di ghiaccio è indice di inadeguata conservazione.

TABELLA A: SEZ. 3: TEMPERATURE DI TRASPORTO DI ALCUNE SOSTANZE ALIMENTARI NON CONGELATE NE' SURGELATE (All. C DPR 327/80) (1)		
Sostanze alimentari	**Temperatura durante il trasporto**	**Temperature massime tollerabili**
Latte pastorizzato, in confezione originale	da 0 a +4	+9
Prodotti lattiero-caseari (latti fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta)	da 0 a +4	+9 per la ricotta +14 per gli altri prodotti, purché prodotti con latte pastorizzato.
Burro	da +1 a +6	+14

(*) da effettuarsi con mezzi aventi le caratteristiche tecniche idonee per il trasporto in regime di freddo.

TABELLA A: SEZ. 4: ALTRE TEMPERATURE DI TRASPORTO DEFINITE PER LEGGE		
Sostanze alimentari	T° max del mezzo durante il trasporto	T° max del mezzo alla consegna
Carni macinate o in pezzi di peso inferiore a 100 g preparazioni di carne confezionate sotto vuoto o in A.M. (DPR 227/92)	+ 2°	+ 2°

Non conformità ed azioni correttive
(Cosa fare nel caso il monitoraggio o la verifica delle modalità operative abbiano evidenziato una non conformità delle materie prime)

Le materie prime che all'entrata in azienda non risultino conformi alle specifiche, al periodo di vita utile previsto in azienda o alle temperature vengono rifiutate o respinte al fornitore, motivando il rifiuto.
Inoltre per tutti i prodotti alimentari che risultassero non conformi durante il controllo degli stessi si provvede ad allontanarli in magazzino in apposita zona dedicata (per le merci non deperibili) o in cella frigorifera (per il deperibile) con riportata la dicitura non utilizzabile in attesa di eliminazione per restituzione al fornitore.

restituzione al fornitore: in caso di derrate che sebbene nell'esteriorità della confezione sono considerati idonei, all'apertura degli stessi si sono notati vizi occulti. Esempio all'apertura di una confezione chiusa, integra e ancora valida in termini di TMC o scadenza si è notato ad esempio della muffa/fuoriuscita di gas, ecc.

semplice alienazione del prodotto deciso dall'OSA, ciò si verifica nei casi più banali ad esempio verdura ammuffita, scatola di pomodori pelati con profonde ammacca-ture, uso di coltelli sporchi, alimenti che sono venuti a contatto con superfici molto sporche, ecc.

notifica all'ASL competente in caso di reperimento di alimenti pericolosi per la salute pubblica (vedasi format schema seguente). A tal fine è necessario predisporre dei sistemi che consentano, se del caso, di avviare procedure di ritiro dal mercato di prodotti che non rispondono ai requisiti di sicurezza previsti dal regolamento comunitario.

SOP 3.12 IMMAGAZZINAMENTO E CONSERVAZIONE PRODOTTI

L'Immagazzinamento e la conservazione deve essere effettuata:
in locale adibito a deposito/dispensa se si tratta di alimenti da conservare a tempera-tura ambiente,
in frigoriferi o congelatori se i prodotti necessitano il rispetto della catena del freddo.

Disposizione degli alimenti nelle attrezzature refrigeranti
La generica raccomandazione "da conservarsi al fresco", che troviamo sull'etichettatura di alcuni prodotti alimentari, senza la specificazione dell'indicazione della temperatura minima o massima cui debba farsi riferimento, significa che determinati alimenti possono essere liberamente conservati in luoghi non soggetti a fonti di riscaldamento, di calore od esposti a raggi solari.

Particolare cura ed attenzione viene essere posta alle VETRINE REFRIGERANTI essa deve:
- essere dotata di termometro;
- ricordarsi di pulire le lattine prima dell'esposizione;
- ricordarsi di consegnare al cliente piccole porzioni di alimenti ed alienare eventuali eccessi, senza riutilizzarli per altri clienti;
- avere idonea compartimentazione fra i vari generi conservati;
- i piatti precucinati debbono essere conservati a 2°C,

Alla luce di ciò il Responsabile valuta la possibilità di esporre per brevi periodi gli alimenti a temperature maggiori di quelle previste sempre che ciò non sia pregiudizievole per la salute pubblica.
Le temperature di stoccaggio degli alimenti sono riportate in Tabella B.

Tabella B: TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE (art. 31 D.P.R 327/80)
(estratto per quanto di interesse)

Prodotto	Temperatura di conservazione
Alimenti deperibili con copertura, o farciti con panna e crema a base di uova e latte (crema pasticcera), yogurt nei vari tipi, bibite a base di latte non sterilizzato, prodotti di gastronomia con copertura di gelatina alimentare	non superiore a +4°C
Alimenti deperibili cotti da consumarsi caldi, quali piatti pronti, snacks, polli ecc...	compresa tra +60 e +65°C
Alimenti deperibili cotti da consumarsi freddi, quali arrosti, rost-beef ecc...e paste alimentari fresche con ripieno	non superiore a +10°C
Prodotti surgelati vari	pari o inferiore a -18°C
Ovoprodotti: Refrigerati congelati disidratati surgelati	 non superiore a +4°C -12 °C +15 °C -18 °C

SOP 3.13	COTTURA

SCOPO

La presente procedura descrive le attività da seguire per una corretta cottura riattivazione termica dei prodotti alimentari o dei semilavorati al fine di garantire le caratteristiche organolettiche e quelle igienico sanitarie che in qualsiasi modo possano determinare danno al consumatore.

CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura si applica a tutti i prodotti che necessitano della cottura e della riattivazione termica.

RESPONSABILITA' E ATTIVITA'

Responsabilità

La società affida al Responsabile HACCP o ad un operatore appositamente incaricato la responsabilità delle attività correlate alla attività di controllo del procedimento cottura e riattivazione termica.

Attività

Note informative

II riscaldamento dei prodotti viene impiegato per evaporare le molecole di acqua determinando una perdita in peso del prodotto di circa 20%, distruggere i microrganismi, inattivare la maggior parte degli enzimi, espandere i gas all'interno e determinare un ulteriore aumento di volume dei prodotti, per favorire quelle reazioni biochimiche.

Nel settore in esame sono presenti problemi legati a contaminazioni di patogeni particolari tipo salmonelle, listerie, clostridi etc. ma le condizioni di cottura corrispondono a temperature molto elevate tali da poter ridurre una possibile presenza.

Note operative

Esempi di tempi e temperature di cottura

Prodotti appartenenti alla Classe n°1

- **Sughi**: Partendo da un fondo di cottura a base di cipolla e aglio, trattamento termico dei pomodori a +100°C per 120 min e aggiunta ingrediente caratteristico (verdure, pancetta, tonno, ecc.).
- **Ragù**: Trattamento termico in pentola a +100°C per 60 min.
- **Baccalà alla vicentina**: Aggiunta degli ingredienti e trattamento termico a +100°C per 240 min.
- **Filetti di platessa**: Trattamento termico in brasiera a +150°C per 15 min.
- **Carne arrotolata con ripieno**: Trattamento termico in brasiera a +100°C per 180 min.

- **Arrosto o brasato**: Trattamento termico in a +100°C per 210 min.
- **Polpettone**: Trattamento termico in forno a +100°C per 180 min.
- **Spezzatino**: Aggiunta di aromi e trattamento termico in pentola a +100°C per 210 min.
- **Goulash**: Aggiunta di aromi, paprika, vino rosso e trattamento termico in brasiera a +100°C per 210 min
- **Brodo di carne**: Aggiunta di aromi e trattamento termico in pentola a pressione a +100°C per 180 min.

Rinvenimento

- **Arrosto o brasato**: Trattamento termico in forno a +120°C per 30 min.
- **Polpettone**: Trattamento termico in brasiera a +100°C per 180 min / Trattamento termico a +120°C per 30 min.
- **Brodo di carne**: Trattamento termico a +100°C per 180 min.
- **Pasticcio di carne/lasagne al forno**: Trattamento termico in brasiera a +150°C per 90 min.

Prodotti appartenenti alla Classe n°2

- **Insalata di riso**: Trattamento termico in pentola a pressione a +100°C per 30 min.
- **Roast-beef**: Trattamento termico in forno a +80°C per 45 min.
- **Insalata capricciosa con carne**: Trattamento termico in pentola a pressione a +100°C per 180 min
- **Insalata di mare**: Trattamento termico in brasiera a +100°C per 60 min.
- **Uova alla russa**: Trattamento termico a +100°C per 30 min per le verdure. Trattamento termico a 100°C per 15 min per le uova.

SOP 3.14	ABBATTIMENTO TERMICO

SCOPO

La presente procedura descrive le attività da seguire per un corretto abbattimento termico dei prodotti alimentari in fase post cottura dei prodotti o dei semilavorati al fine di garantire le caratteristiche organolettiche e quelle igienico sanitarie che in qualsiasi modo possano determinare danno al consumatore.

CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura si applica a tutti i prodotti che necessitano abbattimento termico dei prodotti alimentari in fase post cottura dei prodotti o dei semilavorati.

RESPONSABILITA' E ATTIVITA'

Responsabilità

La società affida al Responsabile HACCP o ad un operatore appositamente incaricato la responsabilità delle attività correlate alla attività di controllo del procedimento abbattimento termico.

Attività

(1) GENERALITÀ

Nella produzione di alimenti per la ristorazione classica è molto usato il processo di conservazione con freddo a bassa temperatura, in quanto è un procedimento utile per la somministrazione una grande quantità di preparazioni, anche complesse, in uno stesso momento; inoltre, tra le metodiche di conservazione, questa è la sola che non modifica il sapore e l'odore delle sostanze trattate. Tuttavia, se da una parte questi metodi di conservazione degli alimenti contribuiscono a rallentare la deperibilità degli alimenti stessi e a diminuire la possibilità diintossicazioni alimentari, d'altra parte la grande discrezionalità organizzativa delle aziende, dovuta anche all'attuale legislazione, pone il problema di come vigilare per tutelare la salute del consumatore.

La conservazione degli alimenti dopo la loro preparazione rappresenta una delle criticità di particolare rilevanza, infatti tra i fattori primariamente implicati nelle malattie trasmesse da alimenti figurano:

1) una inadeguata refrigerazione del cibo (in particolare inidonea procedura di raffreddamento di alimenti preparati e sottoposti a cottura);
2) un intervallo di molte ore (12 o più) tra la preparazione e il consumo, che frequentemente implica una scorretta applicazione della tecnica di conservazione mediante il freddo.

All'interno della zona manipolazione è presente un abbattitore proporzionato alle esigenze dell'aziende e garantisce il raggiungimento di 4°C a core del prodotto entro 3/4 ore dall'inizio del processo. La legge italiana non cita limiti sulla conservabilità degli alimenti sottoposti ad abbattimento rapido, sulla base dei dati bibliografici, la conservazione degli alimenti:

- REFRIGERATI non supera 4 giorni;
- CONGELATI, opportunamente conservati, non si superano i 30 giorni.

Logicamente gli alimenti sottoposti ad abbattimento vengono stoccati in contenitori "per alimenti" che vanno opportunamente etichettati, come verrà evidenziato nel contesto del paragrafo.

Prendendo come spunto la **Circolare 8 novembre 1996, n° 37 della Regione Emilia Romagna** avente come oggetto: **"Indirizzi operativi sul congelamento di alimenti nell'attività di somministrazione".**

Pertanto, nell'attività di congelamento la ditta ha disposto che:

- essa venga effettuata in specifica attrezzatura (abbattitore);
- lo stoccaggio degli alimenti avvenga in apparecchiatura frigorifera, diversa da quella utilizzata per il congelamento munita di adeguato strumento di rilevazione della temperatura e idonea ad assicurare l'ininterrotto mantenimento di una corretta temperatura di congelamento;
- le materie prime destinate alla produzione di alimenti congelati devono essere sane, in buone condizioni igieniche;
- la singola pezzatura dei prodotti alimentari da congelare deve consentire il raggiungimento della temperatura di congelamento al cuore del prodotto in un tempo quanto più rapido possibile. A tal fine è opportuno che vengano utilizzati porzioni di alimenti di spessore non maggiore di 10 cm e di peso non maggiore a 1 Kg;
- il processo di congelamento per gli alimenti cotti: tale attività inizia immediatamente dopo l'ultimazione della cottura e previo eventuale porzionamento e raffreddamento ad almeno +7°C nel centro dell'alimento, da raggiungere entro il tempo massimo di 60 minuti;
- i prodotti alimentari da congelare vengono riposti in involucri protettivi, costituiti da materiale destinato a venire a contatto con gli alimenti, al fine di proteggere il prodotto dalle modificazioni sensoriali (odore, sapore, ecc.):
- su ogni confezione viene apposta un'**etichetta** come di seguito evidenziato. La data di scadenza posta non oltre i **30 giorni** dalla data di inizio congelamento;
- la temperatura di conservazione dei prodotti alimentari congelati deve essere tale da mantenere in tutti i punti del prodotto un valore pari o inferiore a -18° C;
- lo scongelamento avviene collocando il prodotto da scongelare in apparecchiatura frigorifera a temperatura non superiore a +4°C. Ove non effettuato l'alimento passa subito in riscaldamento diretto;

Durante ogni abbattimento viene compilato il **MODULO DI ABBATTIMENTO (allegato 15)**

(2) ULTERIORI NOTE SULL'USO DELL'ABBATITORE TERMICO:

A seguito della promulgazione della Circolare n. 149376 class. E.900.02.16 datata 29.03.12 della Regione Veneto (allegata al presente documento) avente come oggetto:

"**congelamento di alimenti presso esercizi di ristorazione registrati"**, corre obbligo fare delle precisazioni di merito:

1. la citata circolare permette le attività di congelamento degli alimenti di origine animale e non (*AD ECCEZIONE DEI PRODOTTI DELLA PESCA*) **sia freschi tal quali** che **preparati o trasformati**;
2. i prodotti usati debbono essere in eccellente stato di conservazione, salubrità e freschezza, **NON** vengono congelati prodotti al limite della propria shelf life. Il congelamento dei prodotti crudi avviene **entro il primo terzo** della vita dell'alimento stesso;
3. impone un uso esclusivamente interno del prodotto;
4. rende obbligatorio l'uso di una specifica attrezzatura che garantisca l'igiene del prodotto;
5. impone la tracciabilità del prodotto;
6. il tutto venga razionalizzato in una procedura inserita nel piano HACCP;
7. i prodotti della pesca possono essere congelati solo se debbono essere somministrati crudi o praticamente tali.

Registrazione

Il responsabile registra la corretta procedura di abbattimento termico nell'allegato 15.

SOP 3.15	TRASPORTO

Scopo
La procedura ha lo scopo di tenere sotto controllo le corrette procedure (condizioni igieniche, tempi, temperature di conservazione dei prodotti) durante il trasporto.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività

I mezzi effettueranno il trasporto di alimenti freschi refrigerati (tramite l'utilizzo di casse isotermiche) e di alimenti non deperibili conservabili a temperatura ambiente; inoltre, le norme per la pulizia degli automezzi stabilite dall'OSA, prevedono interventi esterni ed interni al vano di carico. Al termine della giornata, sarà eseguita una pulizia generale, mentre la sanificazione completa e accurata verrà compiuta presso una ditta specializzata.
Infine i veicoli saranno parcheggiati presso la sede dell'attività.

Il Responsabile dell'automezzo, prima del caricamento, verifica:
- le condizioni igienico sanitarie (pulizia, integrità delle pareti e del pianale interno;
- se le temperatura del mezzo è idonea secondo la tipologia dell'alimento da trasportare;
- se durante lo scarico viene effettuato un altro controllo della temperatura idonea secondo quanto previsto dalla norma;

All'interno del locale confezionamento viene effettuato il controllo della temperatura sui carrelli in partenza con applicazione delle procedure di azioni correttive in caso di riscontro di non conformità.
È fondamentale il rispetto delle temperature di trasporto (piatti caldi T°C > +60°C, piatti freddi T°C < +10°C) e dei tempi di consegna (max 60 minuti). Tale fase viene verificata dall'operatore incaricato.
L'autista deve garantire la realizzazione del servizio nelle migliori condizioni possibili osservando scrupolosamente i seguenti aspetti:
- la protezione – separazione degli alimenti deve essere adeguata (divieto di promiscuità o di trasporto di prodotti sfusi – fatta eccezione per il pane);
- le modalità di trasporto devono essere tali da minimizzare fuoriuscite di prodotti alimentari dai contenitori (sbrodolamenti) a causa di sballottamenti degli stessi;
- i tempi di consegna dal momento della partenza dalla cucina devono essere minimi per evitare eccessivi e pericolosi abbassamenti della temperatura del pasto;
- i contenitori devono sempre essere consegnati ad un operatore (è fatto divieto lasciare i contenitori senza il controllo di alcun addetto ricevente).

Le temperature sono regolate dal disposto normativo DPR 327/80:

ALLEGATO C

Parte I
Condizioni di temperatura che debbono essere rispettate durante il trasporto delle sostanze alimentari

Sostanze alimentari	Temperatura massima al momento del carico e durante il trasporto	Rialzo termico tollerabile per periodi di breve durata
Gelati alla frutta e succhi di frutta congelati	- 10° C	
Altri gelati	- 15° C	
Prodotti della pesca congelati o surgelati	- 18° C	
Altre sostanze alimentari surgelate	- 18° C	+ 3°C *Per tutte le sostanze*
Burro o altre sostanze grasse congelate	- 10° C	
Frattaglie, uova sgusciate, pollame e selvaggina congelata	- 10° C	
Carni congelate	- 10° C	
Tutte le altre sostanze alimentari congelate	- 10°C	

Parte II

Elenco delle condizioni di temperatura che debbono essere rispettate durante il trasporto di determinate sostanze alimentari non congelate né surgelate (*Così modificato da D.M. 1.4.88, n. 178*)

Sostanze alimentari	Temperature durante il trasporto
Latte crudo trasportato in cisterna o bidoni dalle aziende di produzione ai centri di raccolta ovvero direttamente agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (1)	+ 8° C (2)
Latte crudo trasportato in cisterna dai centri di raccolta agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (3)	da 0°C a + 4°C (4)

Latte pastorizzato trasportato in cisterna da uno stabilimento di trattamento termico ad altro stabilimento di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (3)	da 0°C a + 4°C (4)
Latte pastorizzato, in confezioni (5)	da 0°C a + 4°C
Prodotti lattiero-caseari (latti fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta) (5)	da 0 + 4°C
Burro (5) e burro concentrato (anidro) (6)	da + 1°C a 6°C
Burro anidro liquido	> a +32°C
Prodotti della pesca freschi (da trasportare sempre sotto ghiaccio)	da 0°C a +4°C
Carni (5)	da - 1°C a +7°C
Pollame e conigli	da -1°C a +4°C
Selvaggina (5)	da - 1°C a +3° C
Frattaglie	da - 1°C a +3°C
Molluschi eduli lamellibranchi, in confezione, compresi quelli sgusciati appartenenti al genere "Chlamys" (canestrelli) e "Pecten" (cappe sante)	+ 6°C (7)

(1) Per percorsi superiori ai 150 Km sono richiesti mezzi isotermici (IN ovvero IR)

(2) Per percorsi superiori a 75 Km è tollerata, rispetto al valore prescritto nel presente allegato, un aumento massimo di temperatura di 2°C

(3) Per percorsi superiori a 200 km sono richiesti mezzi isotermici (IN ovvero IR)

(4) Per percorsi superiori ai 200 Km è tollerato, rispetto al valore prescritto nel presente allegato, un aumento massimo di temperatura di 2°C

(5) Durante il tempo di distribuzione frazionata - da effettuarsi con mezzi aventi caratteristiche tecnico-costruttive idonee per il trasporto in regime di freddo - che comporti ai fini della consegna agli esercizi di vendita numerose operazioni di apertura delle porte dei mezzi stessi, ferme restando in ogni caso le temperature di partenza fissate nel presente allegato, sono tollerati i seguenti valori massimi di temperatura:

Latte pastorizzato, in confezioni	+ 9°C
Panna o crema di latte pastorizzata, in confezioni	+ 9°C
Ricotta	+ 9°C
Burro prodotto con crema di latte pastorizzata	+ 14°C
Yogurt ed altri latti fermentati, in confezioni	+ 14°C
Formaggi freschi (mascarpone e similari, mozzarelle di vacca o di bufala e similari, caprini non stagionati, crescenza, formaggi a prevalente coagulazione lattica od acido-presamica ad elevato tenore di umidità e di pronto consumo, quali robiola, petit suisse, cottagecheese, quark, ecc.) purché prodotti con latte pastorizzato	+ 14°C
Carni	+ 10°C
Pollame e conigli	+ 8°C
Selvaggina	+ 8°C
Frattaglie	+ 8°C

Il valore massimo di temperatura indicato per le carni (bovine, bufaline, suine, ovine e caprine), tuttavia, non è vincolante per il trasporto, in fase di distribuzione o ai depositi frigoriferi, di durata non superiore a 2 ore, di quelle appena macellate in macelli autorizzati e non ancora raffreddate, sempreché il trasporto stesso avvenga con i veicoli rispondenti ai requisiti di idoneità igienico-sanitaria prescritti dall'art. 49 del presente regolamento, che risultino almeno isotermici

(6) Il burro concentrato (anidro) può essere trasportato anche a temperatura da + 6° C a + 18°C

(7) La temperatura da osservarsi durante il trasporto è prevista dagli artt. 4 e 5 del D.M. 4.10.78 (pubblicato nella G.U. n. 286 del 12.10.78), recante norme sulle modalità di confezionamento, il periodo e le modalità di conservazione dei molluschi eduli, le specie di molluschi che possono essere venduti sgusciati

Modalità di monitoraggio

Il responsabile compila la "**Scheda di monitoraggio delle temperature alla partenza**" in **allegato 14**

Modalità di verifica

Visiva sul normale funzionamento delle apparecchiature prima dell'inizio del turno di lavoro e dopo la manutenzione ordinaria.

Non conformità ed azioni correttive

Quando si riscontrano valori non conformi si attiva la procedura di non conformità che prevede:

1. **i prodotti non conformi saranno ben identificati con cartello e, riportati presso l'azienda per la trattazione e risoluzione delle problematiche insorte.**
2. **registrazione sul modulo delle non conformità.**

SOP 3.16	PIANO CAMPIONAMENTO

Scopo
Scopo della procedura è garantire un adeguato controllo della contaminazione microbiologica e chimica a carico delle superfici e dei prodotti presenti nel laboratorio.

Campo di applicazione
La presente procedura si applica al campionamento delle superfici a contatto con l'alimento, delle superfici non a contatto con l'alimento e del prodotto finito.

Definizioni
- Superfici a contatto con gli alimenti: superfici che vengono a contatto con i prodotti durante il processo produttivo (es. tavoli, coltelli, affettatrice).
- Superfici non a contatto con gli alimenti: superfici che non vengono a contatto con i prodotti durante il processo produttivo (es. pareti, pavimenti).

Responsabilità
L'OSA delega una persona interna all'azienda, generalmente il responsabile del piano HACCP, per la gestione delle attività relative al campionamento delle superfici a contatto con l'alimento, delle superfici non a contatto e del prodotto, sia esso in corso di lavorazione che finito.

Attività
A supporto delle attività di verifica sulla applicazione delle procedure di pulizia e disinfezione e dell'insieme del processo produttivo la società ha predisposto un piano di campionamento delle superfici a contatto con l'alimento, delle superfici non a contatto con l'alimento e del prodotto.

Tipi di campionamento

Campionamento di superfici durante la lavorazione
I campionamenti di superfici durante la lavorazione vengono effettuati sulle superfici a contatto con il prodotto dopo un tempo adeguato (preferibilmente alla metà di un turno di lavorazione che avviene tra due operazioni di sanificazione operativa) dal momento in cui tutta la linea sia stata operativa per tenere conto delle effettive condizioni ambientali nelle quali si viene a trovare il prodotto. .

Campionamento di superfici post-igienizzazione
I campionamenti di superfici post-igienizzazione vengono eseguiti al termine delle operazioni di pulizia e disinfezione sia sulle superfici a contatto che sulle superfici non a contatto con il prodotto.

Campionamento di prodotti
La ditta prevede inoltre l'effettuazione di campioni a carico dei prodotti indipendentemente dai risultati dei campioni sulle superfici a contatto e sull'ambiente.

Frequenza

Il dettaglio sulla frequenza per ogni specifica superficie/ prodotto è riportato in **Allegato 16.**

Modalità di campionamento

Si rimanda a quanto effettuato dalla ditta esterna.

Limiti di accettabilità

Si rimanda a quanto è stabilito dal laboratorio esterno.

Azioni correttive

Per positività su campioni a carico di superfici

In caso di superamento dei limiti stabiliti per i parametri microbiologici e chimici, il Responsabile applica le seguenti **azioni correttive**:

- apertura di una non conformità;
- avvio di un'indagine atta a stabilire la causa della contaminazione
- in base all'esito dell'indagine:
    - formazione del personale;
    - rivalutazione della procedura di pulizia e disinfezione del macchinario o attrezzatura oggetto della non conformità prendendo in considerazione la sequenza delle operazioni, i tempi di contatto dei detergenti e dei disinfettanti, i prodotti utilizzati;
- ripetizione del campionamento.

Inoltre, nel caso in cui la positività sia a carico di superfici a contatto con il prodotto campionate durante la lavorazione e sia da ascrivere a batteri patogeni (*Salmonella* spp., *Listeria monocytogenes*), il Responsabile provvede a:

- individuare i lotti di prodotto lavorati dall'ultima sanificazione effettuata prima del riscontro della positività ed isolarli avendo cura di identificarli;
- effettuare un'immediata sanificazione straordinaria della linea di lavorazione interessata dalla positività;
- effettuare le analisi su un campione significativo del lotto di prodotto identificato.
- In caso di positività di uno solo dei prodotti si procede alla distruzione del lotto o alla destinazione ad usi diversi dal consumo diretto. Se tutti i campioni analizzati risultano negativi, si procede al normale utilizzo dei prodotti.

Per positività su campioni di prodotto

In caso di superamento dei limiti stabiliti per i parametri microbiologici, il Responsabile applica le seguenti **azioni correttive**:

- apertura di una non conformità;
- avvio di un'indagine atta a stabilire la causa della contaminazione;
- in base all'esito dell'indagine:
    - formazione del personale;
    - rivalutazione della procedura di pulizia e disinfezione del macchinario o attrezzatura oggetto della non conformità prendendo in considerazione la sequenza delle operazioni, i tempi di contatto dei detergenti e dei disinfettanti, i prodotti utilizzati;
- ripetizione del campionamento.

Inoltre, il Responsabile provvede a:

- distruggere il prodotto risultato positivo;

- individuare i lotti di prodotto lavorati nelle medesime condizioni del prodotto risultato positivo ed isolarli avendo cura di identificarli;
- effettuare le analisi su un campione significativo del lotto di prodotto identificato.
- Se un solo campione risulta positivo si procede alla distruzione del lotto o alla destinazione ad usi diversi dal consumo diretto. Se tutti i campioni analizzati risultano negativi, si procede al normale utilizzo.

SOP 3.17	GESTIONE INFORMAZIONE ALLERGENI

Scopo
Scopo della procedura è quello di informare i consumatori finali circa la presenza di ingredienti capaci di poter provocare allergie o intolleranze alimentari secondo quanto previsto dall'art. 44 - paragrafo 2 del Reg. UE 1169/2011

Responsabile
OSA o suo delegato

Descrizione delle attività
In merito alla gestione della corretta informazione l'OSA effettuerà:

1. l'apposizione di un cartello o scriverà sul menù la seguente dicitura:
   "per qualsiasi informazioni su sostanze e allergeni è possibile consultare l'apposita documentazione che verrà fornita, a richiesta, dal personale in servizio";
2. identificare due responsabili per la gestione e comunicazione delle informazioni relative agli allergeni contenuti nei prodotti di cui il cuoco e un incaricato di sala;
3. effettuare una formazione specifica ai due incaricati sulla tematica di interesse;
4. predisporre una tabella o registro descrittivi dell'elenco degli allergeni contenuti in ciascun prodotto proposto come da fac simile annesso così come disposto dalla Circolare del Ministero Salute.

Giornalmente i due responsabili dovranno compilare la tabella in **allegato 17** e conservarla in modo tale da essere facilmente reperibile sia per l'autorità competente sia per il personale preposto alla gestione che avrà preventivamente preso visione e conoscenza con contestuale approvazione

SOP 3.18	PASTO PROVA

Scopo

La presente procedura descrive le attività da compiere per l'esecuzione del pasto campione

Responsabile

La ditta affida al Responsabile HACCP o ad un operatore appositamente incaricato la responsabilità delle attività correlate all'effettuazione del pasto campione.

Descrizione delle attività

Ad ogni pasto vengono prelevati alcuni alimenti scelti nella gamma di prodotti proposti all'interno del menù settimanale.
La scelta di un prodotto rispetto ad altri viene effettuata tenendo conto del rischio sanitario e della procedura di preparazione.
I prodotti vengono campionati in misura di 100 g per ogni pietanza, inseriti all'interno di contenitori sterili e conservati all'interno di una struttura frigorifera della cucina (+ 4°C) centralizzata per 3 giorni.

SOP 3.19	ATTIVITÀ DI PREPARAZIONE PRODOTTI SENZA GLUTINE, PROTEINE DEL LATTE E LATTOSIO E ALTRI ALLERGENI

Scopo

La presente procedura descrive le attività da compiere per una corretta gestione della preparazione di prodotti senza glutine, lattosio e proteine del latte.

Responsabile

La ditta affida al Responsabile HACCP o ad un operatore appositamente incaricato la responsabilità delle attività correlate all'effettuazione dell'attività.

Descrizione delle attività

Attività di preparazione prodotti senza glutine e altri allergeni

Le materie prime, rigorosamente dichiarate "senza glutine" saranno acquistate da fornitori autorizzati. La preparazione avverrà all'interno del locale cucina in momenti antecedenti la preparazione degli altri alimenti anteponendo un processo di sanificazione degli ambienti e delle attrezzature dedicate allo scopo.

I prodotti finiti, dopo la preparazione verranno confezionati e sigillati in materiale a perdere, separati dagli altri alimenti. Sono in corso le verifiche analitiche per accertare il contenuto di glutine prodotti finiti < 20 ppm così come previsto dalla normativa vigente.

Prassi operativa:

1. sanificazione degli ambienti e attrezzature;
2. prelevamento delle materie prime;
3. lavorazione dei prodotti con cottura ed eventuale abbattimento termico utilizzando utensileria dedicata;
4. confezionamento in materiale monouso per alimenti e sigillatura in monoporzioni con opportuna identificazione:

NADABARUFFA

Nome Bambino/a_____
Allergia/intolleranza_____
Nome Scuola _____
Data preparazione_____

5. posizionamento all'interno delle casse termiche;
6. trasporto.

Attività di preparazione prodotti senza lattosio o senza proteine del latte

Le materie prime, rigorosamente dichiarate "senza lattosio" o " senza proteine del latte"saranno acquistate da fornitori autorizzati. La preparazione avverrà all'interno del locale cucina in momenti antecedenti la preparazione degli altri alimenti anteponendo un processo di sanificazione degli ambienti e delle attrezzature dedicate allo scopo.

I prodotti finiti, dopo la preparazione verranno confezionati e sigillati in materiale a perdere, separati dagli altri alimenti. Sono in corso le verifiche analitiche per accertare il contenuto di glutine prodotti finiti < 20 ppm così come previsto dalla normativa vigente.

Prassi operativa:

1. sanificazione degli ambienti e attrezzature;
2. prelevamento delle materie prime;
3. lavorazione dei prodotti con cottura ed eventuale abbattimento termico utilizzando utensileria dedicata;
4. confezionamento in materiale monouso per alimenti e sigillatura in monoporzioni con opportuna identificazione:

NADABARUFFA

Nome Bambino/a_____
Allergia/intolleranza_____
Nome Scuola _____
Data preparazione_____

NADABARUFFA

Nome Bambino/a_____
Allergia/intolleranza_____
Nome Scuola _____
Data preparazione_____

5. posizionamento all'interno delle casse termiche;
6. trasporto.

Modalità di monitoraggio

Rispetto delle buone prassi igieniche con l'esecuzione di un controllo visivo pre e post operativo

Non conformità ed azioni correttive

Quando si riscontrano valori non conformi si attiva la procedura di non conformità che prevede:

- **i prodotti non conformi saranno ben identificati con cartello e, riportati presso l'azienda per la trattazione e risoluzione delle problematiche insorte.**
- **registrazione sul modulo delle non conformità**

Cap. 3.20 SCHEMA PUNTI CRITICI E INDIVIDUAZIONE DELLE MISURE PREVENTIVE

La tabella illustra le fasi di lavorazione per le quali vengono adottate le GMP ovvero buone pratiche di lavorazione descritte in allegato.

Fase del processo	Pericolo	causa	Misure preventive	Pericolo	D	P	R
Ricevimento merce/scarico	**B1,B2, B3, B4**	Contaminazione da inquinamento ambientale Cattiva conservazione	Selezionare adeguatamente fornitori	**Presenza/contaminazione e proliferazione patogeni**	3	2	**6**
	C1-C2	Non corrette applicazione GMP fornitore		**Contaminazione e proliferazione microbica**	1	2	**2**
	C4	Mancato rispetto normativa vigente					
	F1	Contaminazione ambientale Non corrette applicazione GMP		**Presenza corpi estranei**	2	1	**2**

Stoccaggio non deperibili	B4 B3 F1	contaminazione microbica crociata merci allo stato sfuso inadeguata temperatura conservazione ortofrutticoli mancato turnover mancati controlli del personale non corretta gestione dei locali (stato pulizia – manutenzione	rispetto norme corretta prassi igienica igiene ripiani - scaffalature - ambienti mantenimento prodotti ad una temperatura <10°C e controllo periodico scadenza - integrità confezioni - eliminazione merci non idonee - addestramento personale	**Contaminazione proliferazione microbica**	1	2	**2**

		lotta infestanti	corretto stato pulizia ambienti – deragnatura secondo quanto previsto – eliminazione di eventuali parti pareti - soffitto scrostati – scaffalature scostate dai muri – porte regolamente chiuse – applicazione procedura disinfestazione	**Presenza di corpi estranei**	1	1	**1**

Stoccaggio materiale per incarto che viene a contatto con gli alimenti	F1	non idonee condizioni locali di stoccaggio	igiene ambienti piano pulizia – disinfezione conservazione materiale su scaffalature con protezione da infestanti scarto eventuali materiali contaminati	**Presenza corpi estranei**	2	1	**2**
				Composti chimici da cessione da imballi	1	1	**1**
lavorazione prodotti*:* ***<u>verdure o prodotti da cuocere</u>*** ***lavaggio***	F1	residui insetti - terriccio ecc	lavaggio accurato rispetto procedura	**Presenza residui di detergenti e sanificanti**	4	1	**4**
	C3	non corretto risciacquo	addestramento personale rispetto quantitativi – tempi – etichetta prodotti usati per lavaggio				
	B4	non rispetto GMP mancata potabilità acqua	igiene attrezzature - utilizzo lavandini separati per i diversi generi o pulizia lavandino tra un tipo di prodotto e l'altro analisi potabilità	**Presenza corpi estranei**	2	1	**2**
	B4	contaminazione crociata con utensili non correttamente sanificati					

	B2 F1 B4	tempi lunghi lavorazione non corretta applicazione GMP	igiene superfici ed attrezzature - piano pulizia - disinfezione - rispetto procedure sanificazione - formazione addetti tempi lavorazione minimizzati (30minuti)	**Presenza/contaminazione e proliferazione patogeni**	3	2	**6**
taglio* lavorazione : *affettatura - impasto- farcitura - spezzetta tura - macinatura ecc. e lavorazioni post- cottura	B2 - B3 per deperibili F1 C3	mancato rispetto GMP non corretta applicazione buone pratiche lavorazione non corretta applicazione	allontanamento immediato scarti lavorazione - parti toelettate rispetto rigoroso norme corretta prassi igienica igiene personale rispetto norme comportamentali e di abbigliamento, accurato lavaggio mani prima di ogni lavorazione e tra lavorazioni diverse igiene superfici, utensili, attrezzature e ambienti tempo limitato di lavorazione e stazionamento a temperatura ambiente max 2 ore lavorazione di quantità limitate	**Contaminazione e proliferazione microbica** **Presenza di residui di detergenti sanificanti**	1 4	2 1	**2** **4**

	C4	buone pratiche lavorazione	alimento preparazione di semilavorati per prodotti consumati in tempi procrastinati				
	B4	Scarsa igiene attrezzature	allontanamento immediato scarti lavorazione lavorazioni separate per tipologia prodotti manutenzione ceppi –taglieri				
	F1	non corretta manutenzione locali - non adeguata protezione agenti esterni	attuazione misure protezione agenti Infestanti igiene personale rispetto norme comportamentali				
	C3	non corretta applicazione procedura pulizia	corrette procedure pulizia, risciacquo accurato, stoccaggio prodotti di pulizia in luoghi separati	**allergeni**	4	1	**4**
	B2 – B3	scongelamento inadeguato ripresa attività moltiplicazione germi in stato di quiescenza	non svolgere la preparazione di piatti differenti di cui uno contenga sostanze allergeniche contemporaneamente; sanificare attrezzature ed utensili fra preparazioni diverse addestramento del personale informazioni ai consumatori igiene superfici ed attrezzature rigoroso rispetto programma e procedura disinfezione formazione addetti				

Capitolo 4 — GESTIONE DEI CCP

PUNTI CRITICI DI CONTROLLO IDENTIFICATI

se	ingredienti	sanificazione	personale	tempi e temperature
ricevimento merce deperibile				
stoccaggio non deperibili				
stoccaggio deperibili				**CCP**
preparazione				
cottura				
abbattimento				
mantenimento legame freddo				**CCP**
riscaldamento				
porzionamento - confezionamento -				
trasporto				
somministrazione				

Capitolo 4. 1	CONTROLLO DELLE TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE DELLE ATTREZZATURE FRIGORIFERE

Scopo
La procedura ha lo scopo di controllare le corrette temperature di conservazione degli alimenti all'interno delle strutture frigorifere al fine di limitare la replicazione dei microorganismi.

Responsabile
OSA

Descrizione delle attività
Il Responsabile dell'Autocontrollo attiva un monitoraggio attraverso la lettura dell'indicatore esterno di temperatura e, ove ciò non sia possibile, prevedrà l'installazione permanente di un termometro posizionato all'interno dell'apparecchiatura per il rilievo della temperatura.
Le temperature sono regolate sul prodotto che richiede temperatura più bassa.
Se durante il controllo giornaliero si rilevano temperature maggiori di 4° C a quella ottimale, si controllano tutti gli alimenti contenuti e i prodotti non idonei vengono eliminati. Si attua inoltre un controllo rinforzato per determinare se l'innalzamento della temperatura è stato causato da un fenomeno casuale (interruzione di corrente, chiusura non corretta) o da un guasto all'apparecchiatura. In caso si evidenzi un guasto, viene immediatamente chiamata l'assistenza tecnica e compilata la scheda di non conformità, assicurando la corretta conservazione degli alimenti contenuti nell'apparecchiatura mal-funzionante.

Modalità di monitoraggio
Ispezione visiva
La verifica visiva delle temperature delle apparecchiature refrigeranti è assicurata a frequenza giornaliera, **le stesse vengono registrate con frequenza giornaliera.** Il responsabile dell'Autocontrollo dispone la verifica del corretto funzionamento degli indicatori di temperatura di frigoriferi e congelatori o in occasione di interventi dei tecnici manutentori o attraverso rilevamenti propri con l'ausilio di termometri idonei.

Modalità di verifica
Visiva sul normale funzionamento delle apparecchiature prima dell'inizio del turno di lavoro e dopo la manutenzione ordinaria.

Non conformità ed azioni correttive
Quando si riscontrano valori non conformi, essendo la fase di conservazione refrigerata un punto critico di controllo (CCP), che necessita di continuo e costante monitoraggio, si attiva la procedura di non conformità che prevede:

- *i prodotti, opportunamente separati , saranno sistemati in altri frigoriferi preventivamente puliti e sanificati.*
- *Verifica visiva ed olfattiva prima della commercializzazione dei prodotti;*
- *l'eliminazione di quei prodotti conservati per lunghi periodi nel frigorifero malfunzionante;*
- *registrazione sul modulo delle non conformità.*

Tabella B: TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE (art. 31 D.P.R 327/80) (estratto per quanto di interesse)	
Prodotto	**Temperatura di conservazione**
Alimenti deperibili con copertura, o farciti con panna e crema a base di uova e latte (crema pasticcera), yogurt nei vari tipi, bibite a base di latte non sterilizzato, prodotti di gastronomia con copertura di gelatina alimentare	non superiore a +4°C
Alimenti deperibili cotti da consumarsi caldi, quali piatti pronti, snacks, polli ecc...	compresa tra +60 e +65°C
Alimenti deperibili cotti da consumarsi freddi, quali arrosti, rost-beef ecc...e paste alimentari fresche con ripieno	non superiore a +10°C
Prodotti surgelati vari	pari o inferiore a -18°C
Ovoprodotti: Refrigerati congelati disidratati surgelati	 non superiore a +4°C -12 °C +15 °C -18 °C

Capitolo 4.2 GESTIONE PUNTI CRITICI DI CONTROLLO INDIVIDUATI

Fase	*Pericolo*	*Causa*	*Misure preventive*	*Parametri*	*Limiti critici* e *tolleranze*	*Sistemi di monitoraggio*				*Azioni per ristabilire il processo*	*Trattamento della non conformità*
						Modalità (M)	*Frequenza (F)*	*Responsabilità (Re)*	*Registrazione (RJ*		
Conservazione prodotti deperibili	**B2, B3**	Interruzione catena del freddo	Formazione del personale	Temperature strutture frigorifere	Limiti di legge	Controllo visivo	Una volta al giorno	addetto	Scheda controllo temperatura	*(1)	Manutenzione straordinaria

*(1)**Per prodotti da non sottoporre a cottura**:
in caso di superamento di max 3°C per non più di 2 ore, ripristino della temperatura di legge;
nel caso non sia possibile quantificare il tempo o per T° maggiori identificazione prodotti ed eliminazione.
Per prodotti da sottoporre a cottura:
per superamento entro i 3°C per tempo massimo 4 ore rapido ripristino temperatura;
nel caso non sia possibile quantificare il tempo o per T° maggiori, identificazione prodotti ed eliminazione.
Per i prodotti surgelati se temperatura superiore a – 18°C avviare il prodotto allo scongelamento in cella frigo positivo, altrimenti ripristinare la T° di legge

Capitolo 5 GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE

Il manuale viene conservato in azienda e visionato ogni volta che lo si ritiene necessario dal personale dipendente e comunque sempre ogni cambio di mansione o nuova assunzione.
Ogni modifica che viene apportata ai locali, alle strutture o al ciclo di lavorazione viene registrata e il manuale viene revisionato recando i cambiamenti.
Le schede di registrazione sono conservate presso l'OSA per un periodo di 24 mesi.

Elenco degli allegati richiamati nel piano di autocontrollo

N.	Titolo dell'Allegato	Frequenza di compilazione	NOTE
1	Lettera per i fornitori	Ad inizio di ogni rapporto di fornitura	
2	Scheda registrazione prodotti non conformi	Ad ogni non conformità	
3	Scheda isolamento prodotti non idonei	Ad ogni non conformità	
4	Verbale di formazione	Ad ogni formazione	Deve essere firmato da chi effettua la formazione
5	Elenco fornitori accreditati	Ad ogni inizio di rapporto di fornitura	
6	Piano di sanificazione		
7	Registro manutenzione apparecchiature	Ad ogni intervento	Conservare ricevuta di intervento
8	Registro delle temperature	Settimanale	
9	GMP/GHP		
10	Format comunicazione A.C.		
11	Schede tecniche prodotti sanificanti		
12	Elenco del personale		
13	Moduli rintracciabilità	Da redigere ad ogni preparazione	
14	Scheda delle verifiche pasto veicolato	Da redigere ad ogni trasporto	
15	Registro abbattimento termico	Ad ogni abbattimento	
16	Piano campionamento		
17	Tabella degli allergeni		

Allegato 1

Data

Oggetto: Richiesta di dichiarazione sulla liceità sanitaria del fornitore.

A Spettabile DITTA_____

1. Valutato che nell'ambito dell'applicazione delle norme previste dal pacchetto igiene (Reg. 178/02 e 852/04) assurge ad importanza fondamentale la gestione delle forniture,
2. Considerato che l'applicazione delle prescrizioni tendenti a garantire l'igienicità dei prodotti alimentari sono obbligatorie a qualsiasi livello della filiera alimentare, dal produttore al consumatore finale passando attraverso i trasportatori, grossisti, trasformatori compresi i venditori/somministratori,

codesta Ditta è pregata di rilasciare una dichiarazione da cui si evinca che:

a. Sia in possesso del piano HACCP e dell'autorizzazione sanitaria relativa alla attività di fornitura che effettua a Ns. favore. Inoltre se previsto anche i mezzi dovranno essere autorizzati.
b. Abbia posto in essere le procedure relative all'espletamento delle disposizioni dei Reg. UE 178/02 e 852/04, relativamente alla tracciabilità dei prodotti forniti. Le procedure possono essere acquisite in copia o in estratto purché risulti che gli obiettivi fissati dalla predetta normativa siano raggiunti; dichiarazione che la temperatura di trasporto sia rispondente ai dettami della vigente normativa o in sua assenza a quella fissata in accordo con lo scrivente;
c. Gli involucri/contenitori che sono a contatto con gli alimenti siano conformi al Reg. CE 1935/04 aggiunte e varianti;
d. L'etichettatura dei prodotti forniti sia conforme ai dettami:

- della legislazione vigente;
- della specifica richiamata dalla normativa di settore;

I fornitori di frutta e verdura dovranno inoltre produrre una dichiarazione da cui si evinca che "il prodotto oggetto di fornitura" sia:

- conforme alla normativa italiana ed europea in materia per tutti gli aspetti relativi alla composizione, alle caratteristiche chimiche e microbiologiche;
- esente da contaminazioni chimiche e da fitofarmaci non espressamente autorizzate dalla vigente normativa e nel rispetto delle concentrazioni e dei tempi di sospensione.

FIRMA

Allegato 2

SCHEDA SEGNALAZIONE NON CONFORMITA'

Data Evento	**Operatore segnalante**
Descrizione alimento non conforme (denominazione prodotto, n. lotto, data scadenza o TMC, ecc.)	
Fornitore e/o produttore	
Verifica avvenuta in fase di :	**Ricezione** ☐ **Utilizzo** ☐ **Altro** ☐_____
Causa non conformità	
Ubicazione del prodotto non conforme	**Presso magazzino** ☐ **Presso locale preparazione** ☐ **Altro** ☐ _____
Azione intrapresa	**Alienazione** ☐ **Ritiro/richiamo** ☐ **Notifica Aut. San.** ☐ **Notifica Fornitore** ☐ **Altro** ☐ _____
Data conclusione	
Firma	

Allegato 3

**SCHEDA PER L'ISOLAMENTO E NON UTILIZZO
PRODOTTI NON IDONEI AL CONSUMO**

ATTENZIONE
NON UTILIZZARE!

☐ MERCE DA RESTITUIRE A _____

☐ MERCE DA ELIMINARE.

DATA _____ FIRMA RESPONSABILE _____

Allegato 4

CORSO DI FORMAZIONE
PRESSO _____

ARGOMENTI TRATTATI:

1.

2.

3.

4.

PERSONALE PRESENTE (SCRIVERE IN STAMPATELLO)	FIRMA (*)	NOTE
1	1	
2	2	
3	3	
4	4	
5	5	
6	6	
7	7	
8	8	
9	9	

(*) la firma attesta l'avvenuta partecipazione alla formazione

Firma di chi ha effettuato la formazione_____

Allegato 5

ELENCO FORNITORI ACCREDITATI

Elenco fornitori	Materie prime

Allegato 6

PIANO SANIFICAZIONE LOCALI

INTERVENTI A FREQUENZA QUOTIDIANA	
Locale preparazione	
Vetrinette	Frequenza giornaliera
Superfici	Frequenza giornaliera
Tavoli	Frequenza giornaliera
Pavimenti	Frequenza giornaliera
Lavelli	Frequenza giornaliera
Servizi igienici	
Sanitari	Frequenza giornaliera
Pavimenti	Frequenza giornaliera

INTERVENTI A FREQUENZA SETTIMANALE	
Locale preparazione	
Pareti	Ogni 7 giorni
Specchi	Ogni 7 giorni
Servizi igienici	
Vetri	Ogni 7 giorni
Pareti, porte e finestre	Ogni 7 giorni
Spogliatoio	
Armadietto bianta	Ogni 7 giorni
Pavimento e pareti	Ogni 7 giorni
Magazzino	
Pareti	Ogni 7 giorni
pavimento	Ogni 7 giorni
Deragnatura vari locali, soffitti	Ogni 30 giorni
Lavaggio vetri	Ogni 30 giorni
Scaffalature magazzino	Ogni 30 giorni
Accessori plafoniere, lampadari ecc.	Ogni 30 giorni

PIANO SANIFICAZIONE ATTREZZATURE

INTERVENTI A FREQUENZA QUOTIDIANA	
Locale preparazione	
Attrezzature (utensili, bricchetti, coltelleria, pinze, accessori vari)	Al termine dell'uso e prima di iniziare una nuova lavorazione
Affettatrice	Al termine dell'uso e prima di iniziare una nuova lavorazione
Frigoriferi (sup. interna)	Frequenza giornaliera
Taglieri	Frequenza giornaliera
Piastre riscaldanti	Frequenza giornaliera
Utensileria e pentolame	Frequenza giornaliera

INTERVENTI A FREQUENZA SETTIMANALE	
Frigoriferi (sup. esterna)	Ogni 7 giorni
Frigoriferi (ripiani, scaffalature ecc)	Ogni 7 giorni

Allegato 7

REGISTRO MANUTENZIONE APPARECCHIATURE

APPARECCHIATURA	DATA MANUTENZIONE	PROBELMA RISCONTRATO	RISOLUZIONE	ATTIVITA' EFFETTUATA IN DATA	FIRMA

Allegato 8

REGISTRO DELLE TEMPERATURE DELLE ATTREZZATURE FRIGO

FRIGORIFERO N.:_____

GIORNO	T° rilevata	Ora	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			

Allegato 9

GMP/GHP

IL PERSONALE

L'educazione del personale prevista dal Regolamento Comunitario Reg. CE 852/04 è considerata un caposaldo nella elaborazione di cibi igienicamente sani. Educare il proprio personale è una prerogativa di ogni organizzazione di ristorazione collettiva che si prefigga risultati degni di nota.
Le attuali disposizioni di legge individuano precise responsabilità per tutto il personale addetto alla catena alimentare e quindi riguardano sia il proprietario/responsabile del servizio sia gli addetti.
Inquadrabile fra le prime è l'obbligo della registrazione sanitaria, il mantenere per la funzione per cui sono stati autorizzati i vari locali, di rispettare i requisiti minimi richiesti sia per le infrastrutture che per le attrezzature che debbono essere conformi alla vigente normativa, di effettuare indottrinamenti al personale dipendente.
Invece per quanto riguarda gli addetti possiamo distinguere quattro gruppi di obblighi fra cui:

1. **Obblighi FORMALI**: fra essi annoveriamo il possesso di un continuo aggiornamento professionale.
2. **Obblighi RELATIVI ALL'ABBIGLIAMENTO**: il personale addetto deve indossare abiti/sopra vesti di colore chiaro, pulite con apposito copricapo. L'uso di guanti e mascherine trova impiego nella preparazione di alimenti altamente a rischio quali creme, salse oltreché nella preparazione di piatti freddi (macedonie, ecc.) dato che tali pietanze non potranno avere alcuna ulteriore protezione dallo sviluppo di eventuali microrganismi che li hanno contaminati;
3. **Obblighi relativi alla PULIZIA DELLA PERSONA**: ed in particolare delle mani;
4. **Obblighi COMPORTAMENTALI:** la Legge dice che "gli operatori del settore debbono tenere un comportamento igienicamente corretto" e quindi sono da proscrivere tutti quelli scorretti e tali da compromettere la salubrità degli alimenti nelle varie fasi che vanno dalla introduzione di materie prime al consumo fino alla eliminazione dei rifiuti.

Le nozioni di igiene vengono fornite durante i corsi di formazione e, a supporto viene affissa, in vari punti dei locali, della cartellonistica d'informazione che sinteticamente tratta su:

1 L'obbligo di lavarsi le mani

- dopo aver usato i servizi igienici;
- prima di riprendere il lavoro;
- dopo aver manipolato i rifiuti;
- dopo aver toccato imballaggi, superfici o utensili sporchi;
- dopo aver toccato alimenti crudi;
- dopo aver fumato, mangiato, tossito, starnutito, toccato faccia-bocca-naso-orecchie-capelli-etc.

2 Il corretto lavaggio delle mani

- utilizzare lavabi con comando a pedale, a leva oppure elettronici;
- utilizzare un sapone liquido, possibilmente germicida;
- usare acqua calda/tiepida;
- sfregare vigorosamente le mani e gli avambracci;
- spazzolare le unghie con apposito spazzolino;
- risciacquare con abbondante acqua;
- asciugare con salvietta monouso o con getto d'aria calda;
- smaltire la carta nel cestino evitando di toccarlo (apertura a pedale).

3 Gli obblighi durante il servizio

- eliminare orologi, bracciali, collane ed orecchini perché rappresentano un veicolo per i microrganismi e perché parte di questi oggetti possono finire negli alimenti;
- proteggere adeguatamente piccoli tagli e ferite con cerotto e guanti monouso;
- raccogliere i capelli con un copricapo adeguato;
- tenere la divisa in ordine e pulita;
- indossare gli indumenti protettivi solo nel posto di lavoro;
- mantenere le calzature pulite e indossarle solo nel luogo di lavoro;
- non utilizzare o proteggere adeguatamente gli indumenti utilizzati nei luoghi di manipolazione degli alimenti, durante le operazione di pulizia di locali e attrezzature.

4 I divieti

- fumare durante la lavorazione;
- assaggiare il cibo con le dita;
- manipolare gli alimenti senza adeguata protezione di tagli, ferite o infezioni;
- parlare, tossire o starnutire sugli alimenti;
- toccarsi la faccia, la bocca, il naso, le orecchie, i capelli, etc.

5. L'informazione

- rendere edotti i collaboratori dell'esistenza del funzionamento del piano di autocontrollo;
- In **tabella allegata** vengono riassunti alcuni comportamenti corretti.

TABELLA NORME IGIENICO-SANITARIE
E COMPORTAMENTALI PER GLI ADDETTI ALLA MANIPOLAZIONE DEGLI ALIMENTI

Presentarsi al luogo di lavoro sempre adeguatamente abbigliato, dopo aver curato la pulizia generale e in particolare quella delle mani, delle unghie, del viso e dei capelli; accertare che le scarpe non siano imbrattate con materiale estraneo.

Il lavaggio delle mani deve essere praticato all'inizio del turno lavorativo, frequentemente durante la lavorazione e alla fine del turno stesso; tale lavaggio, per risultare efficace, deve essere protratto per almeno un minuto ed effettuato con acqua tiepida/calda ed opportuni detergenti/disinfettanti; il successivo asciugamento dovrà essere effettuato con asciugatori elettrici o asciugamani a perdere.

Togliersi e depositare gli indumenti ed altri oggetti personali (orologi, braccialetti, anelli, ecc.) negli spazi riservati.

Accertarsi che la tenuta da lavoro sia in buono stato di pulizia; devono essere indossati capi e sopravvesti di colore chiaro, idonei copricapo che contengano la capigliatura, calzature adatte e, ove previsto, guanti e mascherine a perdere.

Assicurarsi di avere al seguito un congruo numero di fazzoletti "a perdere" da usare nello starnutire, nel tossire e nella pulizia del naso e della bocca; gettare gli stessi, dopo l'uso, nei contenitori per immondizie e non in terra.

Evitare di:
27. grattarsi la testa infilando le dita sotto il copricapo;
28. introdurre le dita nella bocca, nel naso e nelle orecchie;
29. sputare, "mangiarsi" le unghie, masticare chewingum;
30. toccare oggetti sporchi o animali e, successivamente, materiali destinati a venire in contatto con alimenti;
31. detergere il sudore con le mani;
32. non usare due volte il medesimo cucchiaio di assaggio se non dopo averlo sanificato;
33. fumare o mangiare sul posto di lavoro;
34. prendere fogli di carta, o di altro materiale destinato ad avvolgere gli alimenti, con il dito insalivato;
35. aprire sacchetti destinati a contenere alimenti soffiandovi sopra.

Non lasciare i cibi preparati a temperatura ambiente e coprirli con fogli di carta, alluminio o coperchi a chiusura ermetica.
In caso di contenitori sovrapposti evitare che i fondi di quelli sovrastanti contaminino i cibi contenuti in quelli sottostanti.

Nell'avviarsi ai servizi igienici non portare con sé arnesi da lavoro e, prima di soddisfare i propri bisogni fisiologici, togliersi camici e grembiuli suscettibili di imbrattamento; dopo l'uso prevedere un'adeguata pulizia dei servizi igienici e un'accurata detersione delle mani.

segue tabella

All'interno della cucina e dei locali annessi non si devono pulire le superfici di lavoro o le mani con stracci; non devono essere stesi sul pavimento segatura, fogli di cartone o altro per pulire o prevenire l'insudiciamento.

Segnalare prontamente al responsabile H.A.C.C.P. l'eventuale comparsa di fenomeni patologici, anche se apparentemente banali (turbe gastroenteriche, lesioni e infiammazioni cutanee, affezioni delle vie aeree superiori, della bocca, degli occhi, degli orecchi, ecc.) in quanto possono costituire fonte di contaminazione degli alimenti con germi patogeni.

Far ricorso alla disinfezione e alla medicazione ogni qual volta ci si ferisca (anche per piccole discontinuità); non togliersi mai, durante le lavorazioni, le medicazioni protettive che dovranno essere rinnovate almeno con cadenza giornaliera.

Durante la distribuzione dei cibi è tassativamente vietato toccare gli stessi con le mani; qualora si debba provvedere alla distribuzione di affettati, formaggio in porzioni, ecc., il passaggio dal vassoio di portata al piatto del consumatore deve essere effettuato con pinze o altro idoneo utensile.

Gli alimenti che si consumano crudi, come le verdure e la frutta, devono essere accuratamente lavati e sanificati.

Usare sempre acqua potabile per le operazioni che comportano un contatto, anche indiretto, con gli alimenti.

Cuocere sempre a fondo gli alimenti; se ci si accorge che alcune parti interne sono ancora crude conviene prolungare la cottura sino al completamento della stessa.

Consumare gli alimenti subito dopo la loro cottura; se si devono preparare in anticipo rispetto al momento del consumo si abbia l'accortezza di mantenerli a temperatura elevata (almeno 65°C) o di refrigerazione (inferiore a 10°C, dopo abbattimento rapido della stessa).

Riscaldare adeguatamente gli alimenti cotti prima della loro distribuzione (tutte le porzioni devono essere portate ad almeno 65°C), al fine di eliminare eventuali contaminazioni che possono essersi sviluppate durante la conservazione.

Evitare qualsiasi contatto tra alimenti crudi e alimenti cotti.

Curare con il massimo scrupolo la pulizia dei locali ove si lavorano e preparano gli alimenti.

Proteggere i cibi da insetti, roditori e altri animali.

Evitare lo scongelamento a temperatura ambiente.

MANIPOLAZIONE, COTTURA, SOMMINISTRAZIONE.

Le moderne tecniche di gestione devono utilizzare al meglio le tecnologie e le attrezzature che possono garantire:
- la minima perdita di principi nutritivi;
- il minimo utilizzo di grassi di condimento e di quelli propri di ogni alimento;
- la maggiore digeribilità ed appetibilità dei cibi;
- una riduzione al minimo dei costi di realizzazione attraverso l'ottimizzazione della resa dei prodotti.

1. PREPARAZIONE

Nella preparazione degli alimenti vengono rispettate le temperature riportate nella **Tabella A. è tassativamente vietato raffreddare gli alimenti cotti a temperatura ambiente.**

Tabella A: temperature di cottura e raffreddamento al cuore	
Arrotolati di carne e carni tritate o a spezzatino	Maggiore/uguale +75° C
Carni al sangue tipo bistecca	52° C
Media cottura tipo bistecca	60° C
Mantenimento al caldo tipo bistecca	Maggiore/uguale +65°C
Mantenimento freddo di tutti i cibi cotti	+4° C
Raffreddamento di tutti i cibi cotti	In meno di due ore

2. GESTIONE IMBALLI

I prodotti vegetali accedono in cucina con l'imballo primario appoggiato sopra il vassoio e dopo opportuna pulizia (lavaggio ed eventuale sanificazione) vengono riposti su vasche in acciaio.

3. SCONGELAMENTO

I prodotti carnei, della pesca e il pollame vengono scongelati in frigorifero, evitando lo sgocciolamento su altri prodotti. In alternativa si ricorre al forno a microonde, solo per prodotti di piccole dimensioni (surgelati). Una volta scongelato il prodotto viene cucinato nelle ventiquattro ore successive e non viene ulteriormente ricongelato..

4. BUONE REGOLE DI PRODUZIONE (GMP)

Nella stesura di un piano di controllo dei punti critici non possiamo non valutare l'importanza delle Buone Regole di Produzione (GMP degli anglosassoni Good Manufacturing Pratices) che racchiudono in sé tutte quelle norme comportamentali che prevedono una gestione ottimale di strutture ed attrezzature presenti in una cucina, associate alle pratiche di pulizia. Si rammenta che da sole non solo sufficienti a garantire una gestione sanitariamente corretta di una ristorazione collettiva. Esse includono anche le procedure necessarie per ottenere dei cibi igienicamente corretti ed infine la gestione dei rifiuti.
Si ritiene opportuno, pertanto, ricordare il rispetto delle le sottoelencate regole:

REGOLA 1: Lavare il cibo per rimuovere residui chimici superficiali, sporcizia e parti alterate:

Gli alimenti che vanno sempre lavati sono: frutta e verdura da consumare cruda, verdure fresche da consumarsi cotte, pesce e carni avicole.

(a) Frutta e verdura: usare acqua corrente tiepida, rimuovere la sporcizia completamente. Rilavare i prodotti con acqua fredda e sgocciolare. In caso di presenza di insetti (o loro larve) sciacquare in acqua salata o con bicarbonato per 20 minuti. Si consiglia anche l'uso di blandi disinfettanti specifici.

(b) Pesce e Pollame: lavarli brevemente prima di cuocerli in acqua tiepida seguita da un risciacquo in acqua fredda. Sgocciolare bene. Se la derrata non deve essere cotta

immediatamente conservarla a temperatura di refrigerazione fino al momento dell'uso.

REGOLA 2: Proteggere il cibo dalle contaminazioni:

(a) Contaminazione da sostanze non batteriche: la causa più comune è quella chimica legata a sostanze chimiche che per errore giungono a contatto con i cibi quali detergenti, disinfettanti insetticidi.

(b) Contaminazione da batteri causa di tossinfezioni alimentari: essi possono giungere nell'alimento tramite:
- portatori sani;
- operatori del settore affetti da patologie;
- contaminazione crociata;
- insetti, roditori ecc.;
- superfici, attrezzature.

REGOLA 3: Trattare termicamente (alla temperatura appropriata) tutti gli alimenti che non prevedono un consumo da crudi:

Gli alimenti succitati vengono ad avere un cura ancora maggiore quando sono molto manipolati (hamburger, salse non acide).

La temperatura da raggiungere per avere una sicura disattivazione dei microrganismi patogeni è di 73° C a core del prodotto in tale ambito sono da considerare sicuri i bolliti, gli arrosti, le carni cotte a vapore o fritte, i soufflé, ecc. . Di contro sono da considerare a rischio (dato che il raggiungimento dei 73° C comporta una mutazione delle caratteristiche organolettiche (odore, sapore, colore) con un deprezzamento del prodotto) gli arrosti disossati e rollati cotti al sangue, sughi, salse e condimenti, alimenti preparati con carni trite cotte solo superficialmente, prodotti a base di uova che si ottengono a basse temperature (uova in camicia, uova strapazzate, la maionese, le creme, i pudding, ecc.), gli alimenti fortemente manipolati (crocchette, bistecche ricostituite, antipasti di crostacei e pesce, pasticci di carni).

REGOLA 4: Prevenire la moltiplicazione batterica:

E' necessario prevenire la moltiplicazione dei microrganismi in tutte le fasi di preparazione, riscaldamento, refrigerazione e manipolazione degli alimenti. I microrganismi patogeni si sviluppano massimamente nel range termico compreso fra 6° e 40° C pertanto gli alimenti debbono soggiornare per il minor tempo possibile in tale fascia termica. Per cui per conservare gli alimenti a temperature basse si fa uso degli abbattitori termici che abbassano rapidamente le temperature al di sotto delle critiche. Per quelli che vanno conservati e consumati caldi bisogna, tramite riscaldatori, che la temperatura non si abbassi sotto i 65°.

La cottura dei cibi e` una tecnica utilizzata in cucina che consente di trasformare le materie prime in pietanze che ha come scopi:

(a) preparare le pietanze destinate all'alimentazione;
(b) conservare i cibi per tempi relativamente lunghi;
(c) una misura limitativa alla crescita batterica.

In ogni caso una cottura veloce ad alta temperatura assicura maggiore sicurezza nel prodotto ciò viene raggiunto utilizzando il vapore sotto pressione, la cottura alla griglia, la frittura. L'aggiunta di una ventola ai forni tradizionali favorisce una equa ridistribuzione del calore. Invece gli infrarossi e la cottura ad onde ad alta frequenza non garantiscono un'omogenea distribuzione del calore ed una rosolatura sufficiente tant'è che l'industria ormai propone per lo più le forme combinate fra cottura ad aria forzata e/o infrarossi.

In ogni caso si ricorda che debbono essere rispettati i "tempi di permanenza" (cioè il lasso di tempo che deve intercorrere, fra la fine della cottura e l'allontanamento dello stesso dal forno a microonde).

L'uso di apparecchi per la cottura lenta (casseruole di terracotta smaltata inserite entro involucri d'alluminio, la forma radiante è costituita da una resistenza elettrica posta fra casseruola e involucro) impone il rigido rispetto delle istruzioni fornite dalla Ditta costruttrice inoltre l'alimento dovrebbe essere consumato appena tolto dalla casseruola.

Si può notare come gli alimenti più infidi siano spesso quelli che troviamo nei bar, self service e pasticcerie in quanto sottoposti a trattamenti termici adeguati e molto manipolati. Si evidenziano successivamente le metodiche che permettono un allungamento dei periodi di

conservazione e fanno si che le materie prime vengano trasformate in pietanza con relativa sicurezza.
I momenti di massima pericolosità per un alimento cotto sono il raffreddamento ed il riscaldamento. La cottura di un alimento dovrebbe farsì che la temperatura a core, cioè al centro del medesimo, sia superiore ai 73° C dato che a questa temperatura si ha la disattivazione dei microbi. Ma le fasi del raffreddamento/riscaldamento possono facilmente indurre ad una nuova contaminazione o a una ripresa della crescita degli agenti eziologici presenti. Ciò è tipico dei cibi stazionano per troppo tempo nella fascia di rischio compresa fra i 65° ed i 4°. Pertanto l'abbattimento/riscaldamento deve avvenire entro le fasce di tempo indicate e la conservazione alla temperatura prevista. Il riscaldamento deve essere effettuato al massimo una volta portando tutto il prodotto ad una temperatura di 65° per almeno 2 minuti. Importante è anche il tipo di alimento più esso è manipolato più è pericoloso e come tale va trattato ed andrebbe consumato al massimo nell'arco delle 24 ore dalla cottura.
Una tecnica di produzione estremamente pericolosa è la cottura insufficiente talchè la temperatura al cuore del prodotto non giunge ai previsti 70°.

5. ATTENZIONE ALLA CONTAMINAZIONE CROCIATA
La *CONTAMINAZIONE CROCIATA* consiste nel passaggio di germi patogeni da un alimento all'altro attraverso un elemento non alimentare.
Non può essere eliminata ma DEVE ESSERE controllata rispettando le buone regole di produzione. In particolare:
- seguire appropriate procedure nel lavaggio delle mani;
- usare utensili puliti e disinfettati per confezionare piatti freddi o piatti che non subiranno ulteriori trattamenti termici;
- non manipolare cibi crudi o da servire senza ulteriori riscaldamenti con le mani ma usare le pinze o altra idonea attrezzatura. Cambiarle ogni qual volta si cambia alimento;
- stoccare cibi cotti e crudi su aree diverse;
- lavorare cotto e crudo, animale, vegetale su piani diversi;
- usare correttamente le aree più a rischio: **taglieri, frigoriferi**, lavelli, aree per grigliatura;
- usare correttamente detergenti e sanificanti;
- se gli alimenti vanno stoccati, in attesa dell'uso, in frigo o in banconi termici assicurarsi che le gocce di condensa create sui contenitori NON cadano sugli alimenti sottostanti. Pertanto ricordati di coprire i vari contenitori presenti e alla apertura porre attenzione che lo sgocciolato non entri in contatto con il contenuto;
- usare contenitori diversi per i vari alimenti.

6. INOLTRE Particolare attenzione viene posta a:
- **prodotti della IV gamma:** sono ortaggi freschi lavati e tagliati confezionati in sacchetti di propilene od in vaschette rigide pronti per l'uso domestico o collettivo. Non essendo applicata alcuna metodica di conservazione se non la refrigerazione occorre che le materie prime siano di prima qualitá e le tecniche di sezionamento eseguite nel rispetto dell'igiene piú rigorosa. Il punto critico di maggiore importanza è la sezionatura delle verdure e la conseguente discontinuità dell'epidermide vegetale;
- **i prodotti ortofrutticoli:** che vanno in distribuzione subiscono idonea e costante disinfezione con cloroattivi specifici per alimenti vegetali;
- **spezie ed erbe aromatiche:**: ricche di oli essenziali che conferiscono i vari gusti profumi. Essendo coltivate, raccolte, immagazzinate e lavorate in ambienti caldo umidi ed in precarie condizioni di igiene possono essere una fonte di microrganismi patogeni. Solo poche di loro possiedono una limitata azione antibatterica: chiodi di garofano, senape, noce moscata. Sono quindi spesso veicolo, specie se lavorate di molti batteri;
- **l'uso della segatura** all'interno delle strutture è TASSATIVAMENTE VIETATO;

7. OLIO DI FRITTURA

Non tutti gli oli si prestano bene all'utilizzo per friggere: **sono consigliati** gli oli di arachide, vinacciolo ed oliva; **si sconsiglia** l'uso mais (se non opportunamente rettificato), girasole, soja e soprattutto di semi vari.

Si definisce punto di fumo la temperatura alla quale un olio trasforma i suoi gliceridi in radicali che si riaggregano dando vita a sostanze nocive.

Un punto di fumo alto e persistente è quello di un olio che non si altera facilmente in molecola tossica.

Il punto di fumo per l'olio di oliva coincide con 180° C, per quello di arachide con i 202° C mentre il burro è a 161° C e la margarina a 179° C.

Gli oli di frittura mettono in pericolo la salute del consumatore per tanto è doveroso che chi li usa sia a conoscenza delle seguenti osservazioni:

a. se le friggitrici lavorano per più ore al giorno, l'olio va cambiato 2 volte alla settimana;
b. pulire a fondo la friggitrice: filtrare l'olio quotidianamente e asportare i resti carbonizzati di alimenti;
c. non lasciare per più ore la friggitrice accesa non usandola;
d. non mischiare olio vecchio (cioè già usato) con olio nuovo;
e. non miscelare oli ottenuti da semi diversi in quanto possiedono "punti di fumo diversi";
f. trattare gli alimenti da friggere in modo appropriato: sale, acqua, spezie, ecc., alterano rapidamente l'olio;
g. proteggere dalla luce dopo l'uso bisogna chiudere con il coperchio la friggitrice;
h. eliminare gli eccessi di olio negli alimenti fritti.

Modifiche negli oli durante la frittura:

- contatto sostanze eterogenee;
- fenomeni fisico/chimici:
  a. quali sono:
     - ossidazione;
     - idrolisi e formazione di AG liberi in veicolo di vapore;
     - alterazione del glicerolo in acroleina: tipico odore di fritto. Quando viene raggiunto il punto di fumo si ha la formazione di altre sostanze tossiche non volatili (circa 400 molecole) che rimangono nell'olio e passano negli alimenti. Essi si accumulano durante le varie fasi di riscaldamento evidenziabili come punti brunastri. Burro e strutto hanno punto di fumo molto basso per quello se ne consiglia l'uso a freddo;
     - viscosità;
     - aumento della colorazione;
     - formazione delle schiume;
  b. sono condizionati:
     - dal tipo di olio;
     - dallo stato di conservazione;
     - dalle modalità di lavoro (temperatura e tempo);
     - dalla ricolmatura e altre pratiche scorrette;
     - dalla manutenzione corretta delle friggitrici;
     - dalla natura della alimento (sarde cedono il 50% del loro grasso in frittura, la presenza di amminoacidi ceduti dalle carni, la presenza di acqua favorisce l'ossidazione dell'olio mentre è ritardata con la vit. C).

Parametri di valutazione dell'olio;

- colore;
- schiume;
- rancidità;
- viscosità.

Si ricorda ancora che immettere nella rete fognaria gli oli esausti di friggitoria è contemplato come grave reato contro l'ambiente e come tale viene perseguito.

NOTE SULL'ETICHETTATURA
Reg. UE 1169/2011

ALLEGATO II
Sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze

1. Cereali contenenti glutine, cioè: grano, segale, orzo, avena, farro, farina di khorasan o i loro ceppi ibridati e prodotti derivati, tranne:
   a) sciroppi di glucosio a base di grano, incluso destrosio (1);
   b) maltodestrine a base di grano (1);
   c) sciroppi di glucosio a base di orzo;
   d) cereali utilizzati per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.
2. Crostacei e prodotti a base di crostacei.
3. Uova e prodotti a base di uova.
4. Pesce e prodotti a base di pesce, tranne:
   a) gelatina di pesce utilizzata come supporto per preparati di vitamine o carotenoidi;
   b) gelatina o colla di pesce utilizzata come chiarificante nella birra e nel vino.
5. Arachidi e prodotti a base di arachidi.
6. Soia e prodotti a base di soia, tranne:
   a) olio e grasso di soia raffinato (1);
   b) tocoferoli misti naturali (E306), tocoferolo D-alfa naturale, tocoferolo acetato D-alfa naturale, tocoferolo succinato D-alfa naturale a base di soia;
   c) oli vegetali derivati da fitosteroli e fitosteroli esteri a base di soia;
   d) estere di stanolo vegetale prodotto da steroli di olio vegetale a base di soia.
7. Latte e prodotti a base di latte (incluso lattosio), tranne:
   a) siero di latte utilizzato per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola;
   b) lattiolo.
8. Frutta a guscio, vale a dire: mandorle (*Amygdalus communis* L.), nocciole (*Corylus avellana*), noci (*Juglans regia*), noci di acagiù (*Anacardium occidentale*), noci di pecan [*Carya illinoinensis* (Wangenh.) K. Koch], noci del Brasile (*Bertholletia excelsa*), pistacchi (*Pistacia vera*), noci 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.
9. Sedano e prodotti a base di sedano.
10. Senape e prodotti a base di senape.
11. Semi di sesamo e prodotti a base di semi di sesamo.
12. Anidride solforosa e solfiti in concentrazioni superiori a 10 mg/kg o 10 mg/litro in termini di SO 2 totale da calcolarsi per i prodotti così come proposti pronti al consumo o ricostituiti conformemente alle istruzioni dei fabbricanti.
13. Lupini e prodotti a base di lupini.
14. Molluschi e prodotti a base di molluschi.

(1) E i prodotti derivati, nella misura in cui la trasformazione che hanno subito non è suscettibile di elevare il livello di allergenicità valutato dall'Autorità per il prodotto di base da cui sono derivati

Allegato 10

SCHEDA PER LA NOTIFICA DA PARTE DELL'OPERATORE DEL SETTORE ALIMENTARE ALL'AUTORITA' SANITARIA PER PRODOTTO NON CONFORME AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI E DEI MANGIMI (Reg. 178/2002 art.li 19 e 20)

All'AUSL di	
Data	

NOTIFICANTE

N° di riconoscimento comunitario			
Ragione sociale			
Sede legale			
Sede stabilimento			
Recapito	**Telefono**	**fax**	**e-mail**

PRODOTTO : Alimento ☐ Mangime ☐

Denominazione di vendita/ identificazione del prodotto			
Marchio di fabbrica/ nome commerciale			
Natura del prodotto e relativa descrizione dettagliata			
Presentazione			
Informazioni in etichetta/ elenco delle indicazioni			
Ingredienti:			
Immagine/logo (descrizione)			
Quantitativo Totale (espresso in unità di misura)			
N° pallets **Peso per pallet**	**N° colli** **Peso per collo**	**N° unità singole** **Peso delle unità singole**	

LOTTO/i

N° totale di lotti non conformi			
Identificativo del/i lotto/i			
Scadenza	da consumarsi entro: ……/……../	Da consumarsi preferibilmente entro …../……/……..	Da vendersi entro: ……/……./…….
Qualora trattasi di più lotti non conformi con diverse scadenze indicare per relative singole date			
Altre informazioni utili			

NON CONFORMITA'AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI

Natura della non conformità	1) Pericolo diretto per la salute □	2) non conformità di etichettatura □	3) Altro □

1) PERICOLO

Natura del pericolo	Biologico □	Fisico □	Chimico □
Descrizione			
Rilevato in data :			
Rilevato a seguito di:			
Se da campionamento:	data del prelievo		
	matrice		
	campioni		
	metodo		
	Data del referto		
	laboratorio		
Altre informazioni utili			

2 e 3) NON CONFORMITA' DI ETICHETTATURA o ALTRO

Descrizione	

INDIVIDUZIONE DEL FORNITORE

Fornitore/ produttore	
recapito	

L'ALIMENTO/MANGIME PUÒ AVER RAGGIUNTO IL CONSUMATORE FINALE?

SI ☐ NO ☐

PROCEDURE ATTIVATE

Ritiro ☐	Descrizione riassuntiva
Richiamo ☐	Descrizione riassuntiva
Informazioni trasmesse ☐	Descrizione riassuntiva
Comunicazioni per il consumatore finale ☐	Descrizione riassuntiva

Tempi previsti per l'efficacia dell'azione e per la chiusura dell'azione intrapresa

Allegato 11

SCHEDE TECNICHE
PRODOTTI SANIFICANTI

Allegato 12

ELENCO PERSONALE

n°	Cognome nome	rapporto con l'azienda	mansione
1	MARINELLI MONICA	DIPENDENTE	CUOCA
2	~~GRAZIANO DE ROSSI~~	~~DIPENDENTE~~	~~LAVAPIATTI/AIUTO CUOCO~~
3			
4	ALESSIA DI GRAZIA	DIPENDENTE	AIUTO CUOCA
5	CRISTIAN LANFRIT	DIPENDENTE	AUTISTA
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			

Allegato 13

FAC SIMILE ETICHETTA INTERNA

NADABARUFFA (blu)

Alimento_____
Data di lavorazione_____
Data di scadenza (*)_____
Firma dell'operatore:_____

Nota:
*prodotto da somministrarsi in giornata

NADABARUFFA(nero)

Alimento_____
Data di lavorazione_____
Data di scadenza (*)_____
Firma dell'operatore:_____

Nota:
*a seconda della tipologia del prodotto e sulla scorta di dati bibliografici o prove di shelf life.

NADABARUFFA(rosso)

Semilavorato_____
Data di lavorazione_____
Data di scadenza (*)_____
Firma dell'operatore:_____

Nota:
4 gg per i refrigerati
30 giorni per i congelati

Allegato 14

SCHEDA DELLE VERIFICHE PASTO VEICOLATO

Data:	**Tipologia prodotti:**
Ora di partenza:	**Numero di razioni consegnate:**

	DICHIARAZIONE	Eventuali osservazioni
TRASPORTO	**Rilievo termografico degli alimenti alla partenza**	**Tipologia alimenti a regime caldo** _____ °C____ _____ °C____ _____ °C ____ **Tipologia alimenti a regime freddo** _____°C____ _____°C ____ _____ °C ____
	Il sottoscritto_____dichiara che: • **Il mezzo di trasporto è pulito.** • **Il trasporto è effettuato in casse che proteggono gli alimenti da contaminazioni esterne.** • **Il trasporto è effettuato in n. _____casse isotermiche**	**Firma dell'addetto:** _____
	DATA_____ **ORA DI ARRIVO_____** **Rilievo termografico degli alimenti all'arrivo.** **(da effettuare prima di ogni distribuzione dei pasti)**	**Tipologia alimenti a regime caldo** _____ °C____ _____°C____ _____ °C ____ **Tipologia alimenti a regime freddo** _____°C____ _____°C ____ _____ °C ____ **Firma dell'addetto:** _____
	Non conformità rilevate	
	Azioni intraprese in caso di non conformità	

Allegato 15

VERIFICA ABBATTIMENTO/CONGELAMENTO

DATA	ALIMENTO (1, 2)	T° INIZIO ABBATTIMENTO	T° FINE ABBATTIMENTO	FIRMA	NOTA

+Note:

1. etichettare il prodotto secondo quando stabilito nel piano di autocontrollo;
2. inserire sul menù esposto che trattasi di alimento congelato.

Allegato 16

PIANO DI CAMPIONAMENTO

Nel presente capitolo viene indicato il piano d'analisi annuale che la società intende effettuare quale verifica a posteriori del sistema H.A.C.C.P. In particolare vengono specificate la tipologia, il numero di campioni, e le frequenze delle analisi che si intende effettuare durante l'anno.
Il piano aziendale di autocontrollo prevede quale verifica della corretta implementazione del sistema H.A.C.C.P. l'effettuazione di alcuni sopralluoghi da parte del Responsabile o da suo incaricato per la verifica delle corrette procedure in fase di ricevimento delle merci, conservazione delle derrate deperibili, di preparazione del prodotto, di pulizia e sanificazione di locali ed attrezzature.
Il piano aziendale di autocontrollo prevede quale verifica della corretta implementazione del sistema H.A.C.C.P. la realizzazione di analisi di verifica sia microbiologiche che chimiche su prodotti pronti e tamponi superficiali in laboratorio. Tali campionamenti devono essere effettuati su prodotti e superfici dove il responsabile del laboratorio può non avere l'assoluta certezza di sicurezza igienico-sanitaria vista la natura o le modalità piuttosto complesse di lavorazione di tale prodotto..

I parametri microbiologici richiesti dovrebbero essere i seguenti:
- TAMPONI SUPERFICIALI PER CONTROLLO IGIENICO: CARICA TOTALE AEROBI MESOFILI, COLIFORMI, E. COLI;
- analisi su matrici alimentari: carica totale aerobi mesofili, E. coli, Stafilococcus aureus, Salmonella, Listeria monocytogenes e, a seconda della tipologia del campione, anche anaerobi solfito riduttori;
- analisi sull'acqua: analisi chimica sulla potabilità dell'acqua, sulla quantità di cloro presente (concentrazione di cloro libero inferiore a 0,2 mg/l) e/o microbiologica per la ricerca di sostanze o microrganismi indesiderati (ad esempio, per l'impiego di ipoclorito, vengono ricercati nell'acqua i suoi prodotti di decomposizione tra i quali i trialometani che, secondo studi scientifici a livello internazionale, potrebbero creare danni al fegato, reni, al sistema nervoso centrale ed essere potenzialmente cancerogeni).

Le analisi, su richiesta effettuata dalla ditta, vengono effettuate da un laboratorio accreditato.

PIANO D'ANALISI AZIENDALE - Verifica a posteriori

Se i risultati dei campionamenti analitici sono soddisfacenti: archiviazione dei certificati d'analisi per la durata di almeno un anno.
In caso di riscontro di non conformità di materie prime con carica microbica superiore ai limiti previsti da normativa nazionale od europea:
1. registrazione della contestazione con la compilazione della scheda di registrazione delle non conformità;
2. ripetizione dell'analisi analitica sulla stessa matrice alimentare;
3. segnalazione per iscritto della rilevazione al fornitore con richiesta di eventuali spiegazioni / giustificazioni;

4. eventualmente, ricerca di altri fornitori.

In caso di riscontro di non conformità di **prodotti pronti**:
1. registrazione della contestazione con la compilazione della scheda di registrazione delle non conformità;
2. ripetizione dell'analisi analitica sulla stessa matrice alimentare;
3. verifica delle procedure di lavorazione e della corretta applicazione di controllo e registrazione dei punti critici;
4. richiamo del personale responsabile della procedura di preparazione dell'alimento.

In caso di riscontro di non conformità di **attrezzature o superfici**:
1. registrazione della contestazione con la compilazione della scheda di registrazione delle non conformità;
2. ripetizione dell'analisi analitica sulla stessa attrezzatura o superficie;
3. verifica della delle procedure di pulizia e sanificazione e della loro corretta applicazione;
4. richiamo del personale responsabile della procedura di pulizia e sanificazione dei locali e delle attrezzature presenti in cucina.

In caso di riscontro di non conformità sull'**acqua**:
1. registrazione della contestazione con la compilazione della scheda di registrazione delle non conformità;
2. ripetizione dell'analisi analitica;
3. verifica delle procedure di disinfezione dell'acqua potabile;
4. attivazione di una procedura di emergenza per la verifica del corretto funzionamento dell'impianto di disinfezione dell'acqua da parte della ditta incaricata.

IL PIANO OPERATIVO DI ESECUZIONE DELLE PROVE CON FREQUENZE E METODOLOGIA E' A CURA DEL LABORATORIO DI RIFERIMENTO E ANNESSO ALLA PRESENTE PROCEDURA.

Allegato 17

Tabella degli allergeni

	Prodotto:_____	Prodotto:_____	Prodotto:_____	Prodotto:_____	Prodotto:_____	Prodotto:_____
Cereali contenenti glutine, cioè: grano, segale, orzo, avena, farro, farina di khorasan o i loro ceppi ibridati e prodotti derivati						
Crostacei e prodotti a base di crostacei.						
Uova e prodotti a base di uova.						
Pesce e prodotti a base di pesce						
Arachidi e prodotti a base di arachidi						
Soia e prodotti a base di soia						
Latte e prodotti a base di latte (incluso lattosio),						
Frutta a guscio, vale a dire: mandorle (*Amygdalus communis* L.), nocciole (*Corylus avellana*), noci (*Juglans regia*), noci di acagiù (*Anacardium occidentale*), noci di pecan [*Carya illinoinensis* (Wangenh.) K. Koch], noci del Brasile						

(*Bertholletia excelsa*), pistacchi (*Pistacia vera*), noci macadamia o noci del Queensland (*Macadamia ternifolia*), e i loro prodotti						
Sedano e prodotti a base di sedano						
Senape e prodotti a base di senape.						
Semi di sesamo e prodotti a base di semi di sesamo.						
Anidride solforosa e solfiti						
Lupini e prodotti a base di lupini						
Molluschi e prodotti a base di molluschi						