****

Unité des communes valdôtaines Grand-Paradis
Servizio di mensa scolastica cucina di Villeneuve

Manuale di Autocontrollo per la Sicurezza Alimentare

redatto secondo il sistema HACCP
Ai sensi del Reg. 852/04/CE

REVISIONI DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

Manuale rev.	Data	Firma OSA
00	8 luglio 1999	
01	21 luglio 2000	
02	19 luglio 2001	
04	9 dicembre 2003	
05	9 agosto 2006	
06	14 novembre 2011	
07	19 marzo 2012	
08	20 giugno 2012	
09	29 ottobre 2012	
10	28 maggio 2013	
11	30 marzo 2015	
12	28 giugno 2016	

NOME E COGNOME	RUOLO
Sig. Mauro LUCIANAZ	**Operatore del settore alimentare-OSA**
Sig. Mauro LUCIANAZ	**Responsabile HACCP**
Sig. Mauro LUCIANAZ	**Responsabile rintracciabilità**

Realizzato in collaborazione con:

Sommario

Introduzione 4

Descrizione dell'attività 10

Diagrammi di flusso 13

Analisi dei pericoli 19

Sviluppo Piano HACCP 44

Buone norme di lavorazione e procedure operative di attuazione del piano di autocontrollo igienico-sanitario 46

Documentazione e schede di attuazione del piano di autocontrollo allegati 71

Piano di rintracciabilità dei prodotti 90

Modalità di ritiro/richiamo prodotti non conformi e comunicazione autorità 94

INTRODUZIONE

La sigla HACCP indica una modalità d'approccio sistematico ed organizzato all'identificazione dei rischi di natura biologica, chimica o fisica che possono minare la sicurezza igienica di un alimento. L'espressione inglese, da cui deriva la sigla HACCP ("Hazard Analysis Critical Control Point") può essere tradotta in italiano come "analisi dei pericoli e punti critici di controllo".

Il sistema HACCP si è progressivamente diffuso in virtù della sua capacità di essere applicato a qualunque ciclo produttivo conservando sempre una notevole efficacia.

Inoltre questo sistema di autocontrollo individua, con gran rapidità, la fuoriuscita dai parametri di sicurezza di un prodotto in fase di lavorazione e, pertanto, consente la tempestiva adozione di adeguate misure correttive. E' un sistema di controllo preventivo che può essere applicato in tutte le seguenti fasi: preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita e fornitura compresa la somministrazione dei prodotti alimentari.

Riportiamo, schematicamente, la sequenza delle tappe da compiere per realizzare un Piano HACCP:

- Costituzione del gruppo di lavoro.
- Descrizione dei prodotti.
- Descrizione d'uso
- Costruzione del diagramma di flusso (rappresentazione schematica della linea produttiva con le sue varie fasi).
- Conferma del diagramma di flusso
- Identificazione dei pericoli legati allo svolgimento delle diverse fasi e delle misure più idonee (azioni preventive) per il loro controllo (I principio).
- Individuazione dei CCP o punti critici di controllo (II principio).
- Determinazione dei limiti critici per tutti i CCP (III principio).
- Realizzazione di un sistema di controllo (monitoraggio) per ogni CCP (IV principio).
- Individuazione delle azioni correttive in caso di scostamento dai limiti critici prefissati (V principio).
- Identificazione delle procedure di verifica (VI principio).
- Registrazione e raccolta di tutta la documentazione necessaria all'applicazione del piano (VII principio).

Nella stesura di un piano HACCP non possiamo non segnalare l'importanza che rivestono le cosiddette G.M.P. (buone pratiche di lavorazione) o PRP (programmi di prerequisiti); s'intendono come tali la corretta metodologia di lavoro del personale, le pratiche di pulizia e disinfezione, l'idoneità dell'ambiente di lavoro, delle attrezzature e della manipolazione dell'alimento durante le diverse fasi di lavorazione.

Per "corretta metodologia di lavoro" s'intende la corretta definizione di tutte le misure preventive messe in atto allo scopo di ridurre i rischi connessi all'alimento ed alla sua produzione.

Qualora in corso di verifica si riscontrino anomalie o problemi riconducibili ad un funzionamento non corretto del sistema HACCP, si provvederà ad effettuare una revisione del piano.

DEFINIZIONI

Alimento (o prodotto alimentare, o derrata alimentare)	Qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani. Sono comprese le bevande, le gomme da masticare e qualsiasi sostanza, compresa l'acqua, intenzionalmente incorporata negli alimenti nel corso della loro produzione, preparazione o trattamento.
Alimenti salubri	Gli alimenti idonei al consumo umano dal punto di vista igienico.
Analisi dei pericoli (HA)	Processo di raccolta e di interpretazione delle informazioni avente come obiettivo l'identificazione dei pericoli potenziali significativi, la valutazione della loro probabilità di comparsa (rischio) e gravità.
Analisi del rischio	Processo costituito da tre componenti interconnesse: valutazione, gestione e comunicazione del rischio .
Audit	Un esame sistematico e indipendente per accertare se determinate attività ed i risultati correlati siano conformi alle disposizioni previste, se tali disposizioni siano attuate in maniera efficace e siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi.
Autocontrollo	Tutte le operazioni che permettono di individuare nella propria azienda ogni fase che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza dei prodotti alimentari e che consentono di applicare e mantenere aggiornate le adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei principi su cui si basa il sistema HACCP.

Autorità competente	L'autorità centrale di uno Stato membro incaricata di garantire il rispetto delle prescrizioni di cui al presente regolamento o qualsiasi altra autorità a cui detta autorità centrale abbia delegato tale competenza; la definizione include, se del caso, l'autorità corrispondente di un paese terzo.
Azione correttiva	Azione per eliminare la causa di una non conformità rilevata o di altre situazioni indesiderate rilevate.
Azioni preventive	Attività che mirano a prevenire un pericolo, una non conformità in genere prima che si presenti.
Consumatore finale	Il consumatore finale di un prodotto alimentare che non utilizzi tale prodotto nell'ambito di un'operazione o attività di un'impresa del settore alimentare (Reg. CE 178/02).
Contaminazione	La presenza o l'introduzione di un pericolo.
Contaminazione crociata	Fenomeno che si realizza quando alimenti, acqua o aria igienicamente sicuri, subiscono una contaminazione da parte di prodotti, materiali, strumenti, acqua o aria provenienti da aree e/o impianti inquinati; ciò può verificarsi per inadeguata separazione delle lavorazioni (ad es. fra zone di manipolazione alimenti crudi e cotti) o degli stessi impianti (idrici, di scarico o di areazione), ovvero per scorrette pratiche di lavorazione da parte degli operatori.
Controllo	Attività finalizzata ad assicurare e mantenere il rispetto dei criteri stabiliti nel piano HACCP.
CP	Punto di controllo gestito attraverso le azioni preventive ovvero mediante l'applicazione delle buone norme di lavorazione (GMP) ovvero con i programmi di prerequisiti (PRP). Si veda definizione di PRP
Diagramma di flusso	Presentazione sistematica e sistematica della sequenza e delle interazioni tra le fasi.
Fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione	Qualsiasi fase, importazione compresa, a partire dalla produzione primaria di un alimento inclusa fino al magazzinaggio, al trasporto, alla vendita o erogazione al consumatore finale inclusi e, ove pertinente, l'importazione, la produzione, la lavorazione, il magazzinaggio, il trasporto, la distribuzione, la vendita e l'erogazione dei mangimi.
Filiera alimentare	Sequenza di fasi e operazioni coinvolte nella produzione, lavorazione, distribuzione, immagazzinamento e gestione di un alimento e dei suoi ingredienti, dalla produzione primaria al consumo.

Gestione del rischio	Processo, distinto dalla valutazione del rischio, consistente nell'esaminare alternative d'intervento consultando le parti interessate, tenendo conto della valutazione del rischio e di altri fattori pertinenti e, se necessario, compiendo adeguate scelte di prevenzione e di controllo
Gravità del rischio	Impatto che un determinato tipo di contaminazione di un prodotto alimentare può avere sulla salute dei consumatori.
GMP	Buone Norme di Lavorazione. Sinonimo di PRP programmi di prerequisiti (vedi oltre la definizione)
Gravità del rischio	Impatto che un determinato tipo di contaminazione di un prodotto alimentare può avere sulla salute dei consumatori.
Igiene degli alimenti	In seguito denominata "igiene": le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto
Impresa alimentare	Ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che svolge una qualsiasi delle attività connesse ad una delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti
Legislazione alimentare	Le leggi, i regolamenti e le disposizioni amministrative riguardanti gli alimenti in generale, e la sicurezza degli alimenti in particolare, sia nella Comunità che a livello nazionale; sono incluse tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti e anche dei mangimi prodotti per gli animali destinati alla produzione alimentare o ad essi somministrati
Limite critico	Valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità.

Marcia in avanti	Dal ricevimento delle merci fino alla vendita o somministrazione al consumatore finale non deve esserci sovrapposizione fra i percorsi dei prodotti in entrata e dei rifiuti (percorso sporco) ed i percorsi dei prodotti nelle fasi successive della lavorazione (percorso pulito).
Microrganismi patogeni	Microrganismi potenzialmente in grado di produrre un'azione lesiva sull'uomo, attraverso l'invasione di organi e/o tessuti, oppure la sintesi di sostanze tossiche.
Misura di controllo	Azione o attività (di sicurezza alimentare) che può essere utilizzata per prevenire o eliminare un pericolo per la sicurezza alimentare o ridurlo ad un livello accettabile.
Misura preventiva	Intervento strutturale e/o gestionale volto a rimuovere in tutto o in parte la causa di un pericolo.
Monitoraggio	Esecuzione di una sequenza pianificata di osservazioni o misurazioni per valutare se le misure di controllo stanno funzionando
Non conformità	Una problematica ovvero uno scostamento da quanto definito nel piano di autocontrollo o dalla normativa in vigore.
Operatore del settore alimentare (OSA)	La persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.
Pericolo per la sicurezza alimentare	Agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o mangime, o condizione in cui un alimento o un mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla salute.
Piano HACCP	insieme pianificato di procedure e metodologie basate sui principi fondamentali del sistema HACCP, per mezzo delle quali il responsabile dell'industria alimentare garantisce la salubrità dei prodotti commercializzati.
Politica per la sicurezza alimentare	Intenzioni e orientamenti generali di un'organizzazione in relazione alla sicurezza alimentare espressi formalmente dall'alta direzione.
Prodotto finito	Prodotto che non è sottoposto a ulteriore lavorazione o trasformazione da parte dell'azienda.
Procedure di verifica	Procedure atte a sottoporre a verifica periodica il piano HACCP per valutarne il corretto funzionamento e l'eventuale necessità di modificarlo.

Programma di prerequisiti (PRP)	Condizioni e attività di base (della sicurezza alimentare) necessarie per mantenere un ambiente igienico lungo tutta la filiera alimentare idoneo alla produzione, gestione e fornitura di prodotti finiti sicuri alimenti sicuri per il consumo umano. Sinonimo di Buone norme di Lavorazione (GMP)
Punto di controllo critico (CCP)	Fase (della sicurezza alimentare) in cui può essere applicato il controllo e che è essenziale per prevenire o eliminare un pericolo per la sicurezza alimentare.
RHACCP	Referente HACCP e Responsabile HACCP
Rintracciabilità	La possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione
Rischio	Funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo
Sicurezza alimentare	Concetto finalizzato ad escludere la possibilità che prodotti alimentari possano causare danni al consumatore se preparati e/o consumati in conformità all'utilizzo previsto.
Sistema HACCP	Metodologia sistematica per l'individuazione, la prevenzione ed il controllo dei rischi di natura biologica, chimica o fisica che possono inficiare la salubrità di un alimento.
Stabilimento	Ogni unità di un'impresa del settore alimentare Ovvero Azienda
Validazione	Evidenza ai fini della sicurezza alimentare che le misure di controllo gestite dal piano HACCP sono efficaci
Valutazione del rischio	Processo su base scientifica costituito da quattro fasi: individuazione del pericolo, caratterizzazione del pericolo, valutazione dell'esposizione al pericolo e caratterizzazione del rischio
Verifica	Applicazione di metodi, procedure, prove, ed altre valutazioni, oltre al monitoraggio per determinare la corretta applicazione del piano HACCP.

DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'

Mensa scolastica della scuola secondaria di primo grado "Maria Ida Viglino" e delle scuole convenzionate.

TITOLARE DELL'AUTORIZZAZIONE SANITARIA: il presidente pro-tempore *Mauro Lucianaz.*
INDIRIZZO: località Champagne, 54 – 11018 VILLENEUVE

ATTIVITÀ: preparazione e somministrazione di pasti. Il servizio prevede:

- preparazione e somministrazione pasti per gli alunni che frequentano la scuola;
- preparazione pasti per i bambini delle scuole dell'infanzia e primarie dei comuni sulla base della convenzione per l'esercizio in forma associata di funzioni comunali;
- preparazione pasti per gli alunni delle scuole dell'infanzia e delle scuole primarie che partecipano ad attività varie (es. attività delle pluriclassi uniche)
- preparazione pasti per i bambini delle scuole elementari e materne del comprensorio che frequentano i centri estivi o partecipano ad altre attività estive organizzate dall'unité des communes;
- preparazione e somministrazione pasti a eventuali collaboratori delle istituzioni scolastiche in occasione della realizzazione di progetti con altre scuole, anche estere, o di scambi culturali;
- preparazione e somministrazione pasti per i dipendenti dall'unité des communes, dei comuni membri e per gli insegnanti della scuola.

AUTORIZZAZIONI E RIFERIMENTI NORMATIVI

Il presente documento è predisposto ai sensi del Regolamento (CE) n. 852/2004, e costituisce il piano di autocontrollo finalizzato a garantire la sicurezza igienica delle operazioni effettuate.

L'unité des communes è titolare di autorizzazione sanitaria, rilasciata dal sindaco del comune di Villeneuve, e integrata da successive *segnalazioni certificate di inizio attività (SCIA)* per i locali di seguito indicati:

- cucina
- refettorio
- dispensa – magazzino
- locale confezionamento pasti

Il presente documento è conservato presso i locali della mensa, unitamente alla documentazione utile a garantire il rispetto delle procedure di autocontrollo igienico-sanitario di seguito indicate.

Il documento in questione è valido ai fini dell'attivazione dell'autocontrollo, nel rispetto di quanto disposto dal Regolamento (CE) n. 852/2004.

Il responsabile dell'autocontrollo è il presidente dell'unité des communes che si avvale dei propri collaboratori.

SERVIZI DI ASSISTENZA

L'unité des communes gestisce in proprio le attività di autocontrollo.

DESCRIZIONE DEI LOCALI E DELLE LORO FUNZIONI

La struttura comprende i seguenti locali:
- cucina;
- locale confezionamento pasti
- zona di lavaggio stoviglie;
- zona di ricevimento delle merci;
- dispensa – magazzino;
- cella frigorifera posizionata all'interno del magazzino;
- cella congelatore posizionata all'interno del magazzino;
- refettorio con annessi servizi igienici;
- locale per conservazione dei prodotti utilizzati per le pulizie;
- spogliatoi e servizi igienici per il personale;

La **cucina** è adibita alla preparazione dei pasti. La porta che apre all'esterno e le finestre sono protette da reti al fine di impedire l'accesso a insetti volanti, roditori e altri animali.

Il locale confezionamento pasti è adibito al confezionamento dei pasti da asporto.

La **zona di lavaggio** è separata dal resto dei locali al fine di garantire un corretto flusso di attività separate tra sporco e pulito; in un armadio in acciaio inox, posizionato nella zona cucina, vengono riposti i piatti, i bicchieri, gli accessori ed i materiali dopo il lavaggio.

Il **ricevimento delle merci** è effettuato dal corridoio attiguo alla cucina, accessibile direttamente dal piano stradale; tramite un ascensore, vengono poi trasferite nel magazzino e stoccate.

Nel **magazzino**, i prodotti non deperibili sono sistemati su idonee scaffalature parte in acciaio inox e parte in ferro laccato. Gli scaffali sono sollevati da terra al fine di consentire un'agevole ispezione e pulizia.

I prodotti surgelati e congelati vengono collocati negli appositi congelatori e nella **cella congelatore,** posizionata all'interno del magazzino; le verdure e i prodotti freschi nella **cella frigorifera**, posizionata all'interno del magazzino; le due celle sono dotate di idonea scaffalatura su cui sono collocate le merci che non vengono mai appoggiate a terra.

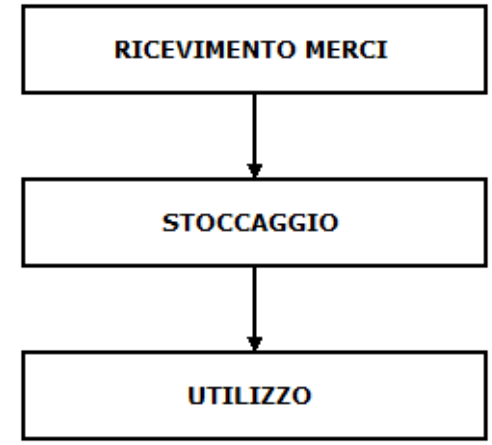
I servizi igienici del personale sono separati dai locali di lavorazione, muniti di antibagno/spogliatoi con lavamani dedicato, munito di distributore di sapone liquido e asciugamani ad aria.

La lavatrice è sistemata in un locale apposito.

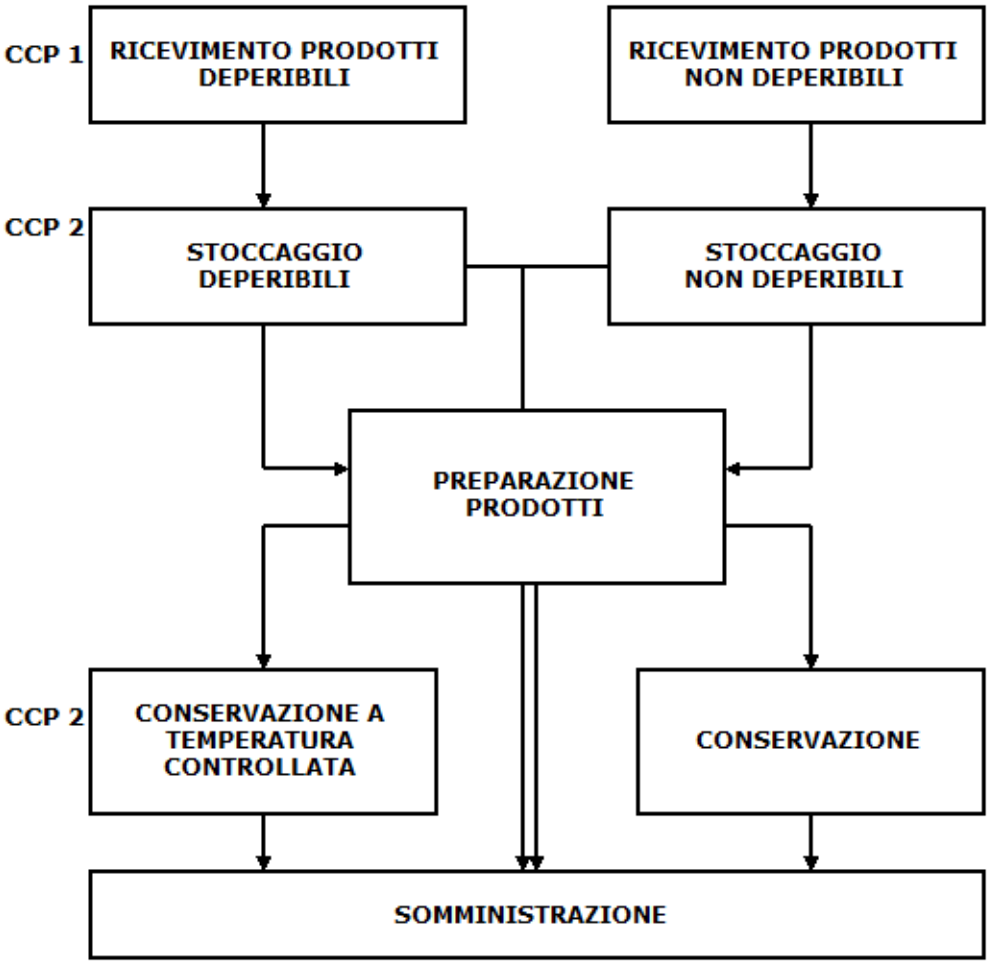
I prodotti chimici ed i materiali utilizzati nelle operazioni di sanificazione sono conservati in un locale separato dagli alimenti, al fine di impedirne la contaminazione accidentale.

DIAGRAMMI DI FLUSSO

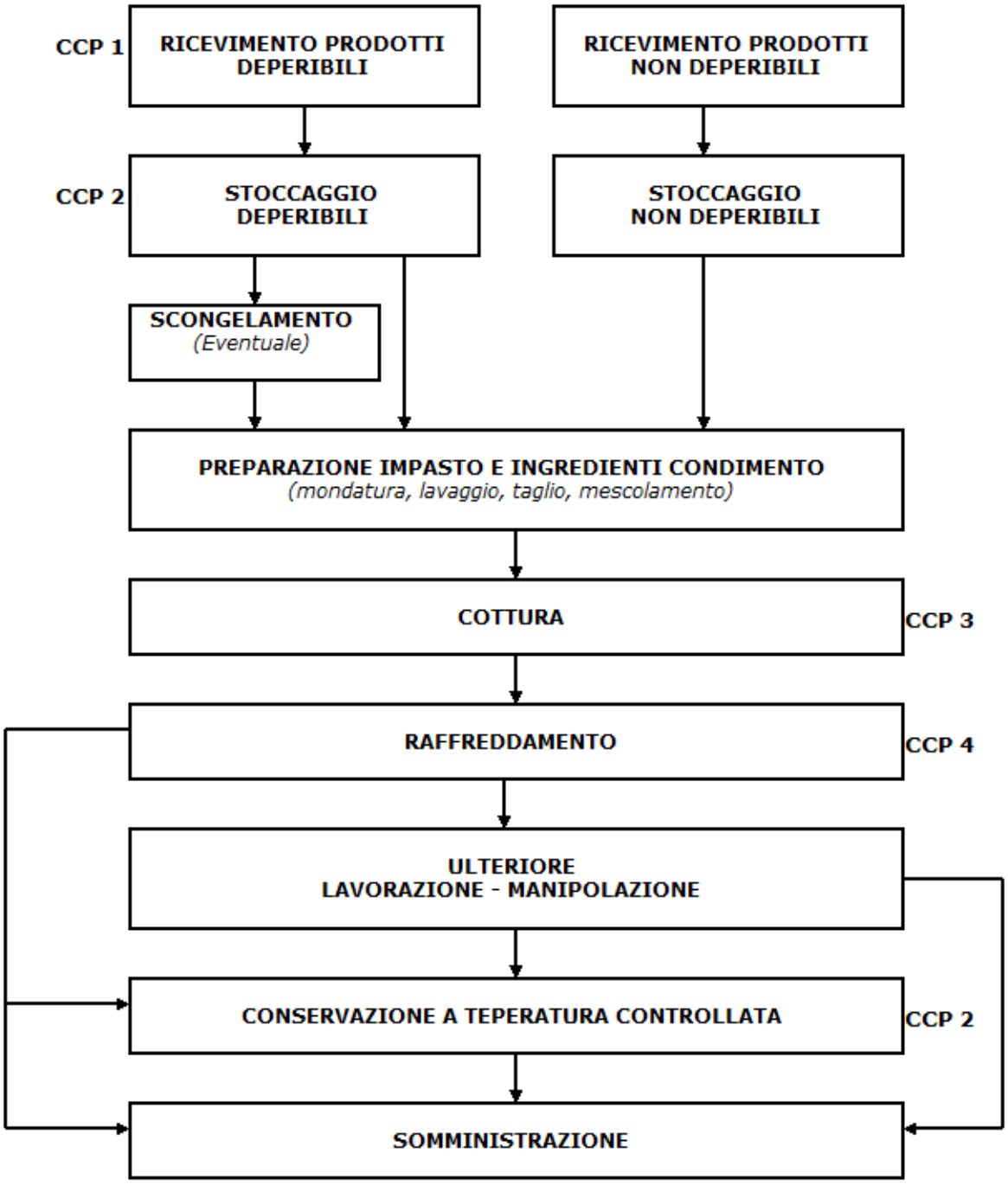
Prodotti di gestione



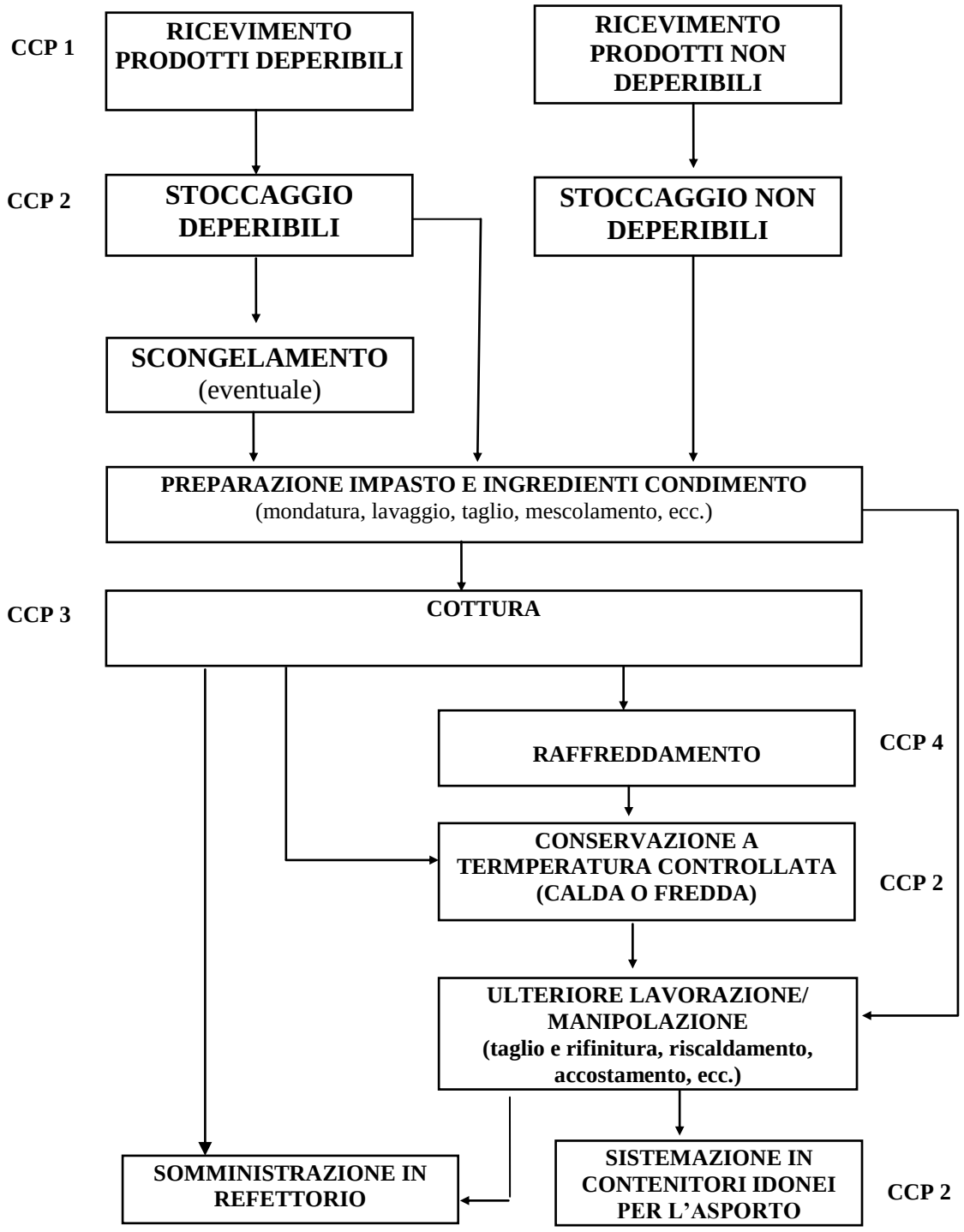
Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi



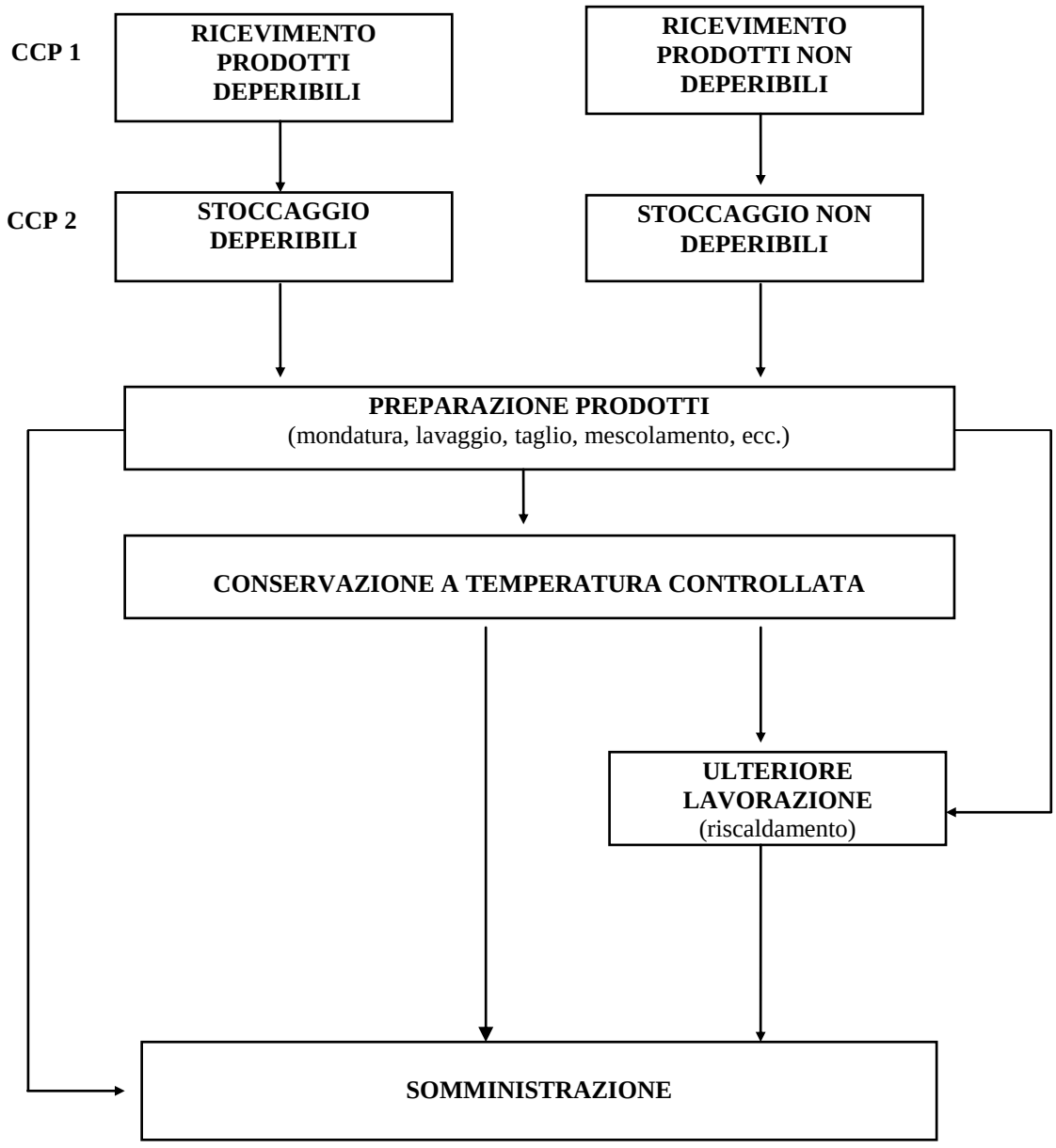
Prodotti da cuocere e consumare freddi



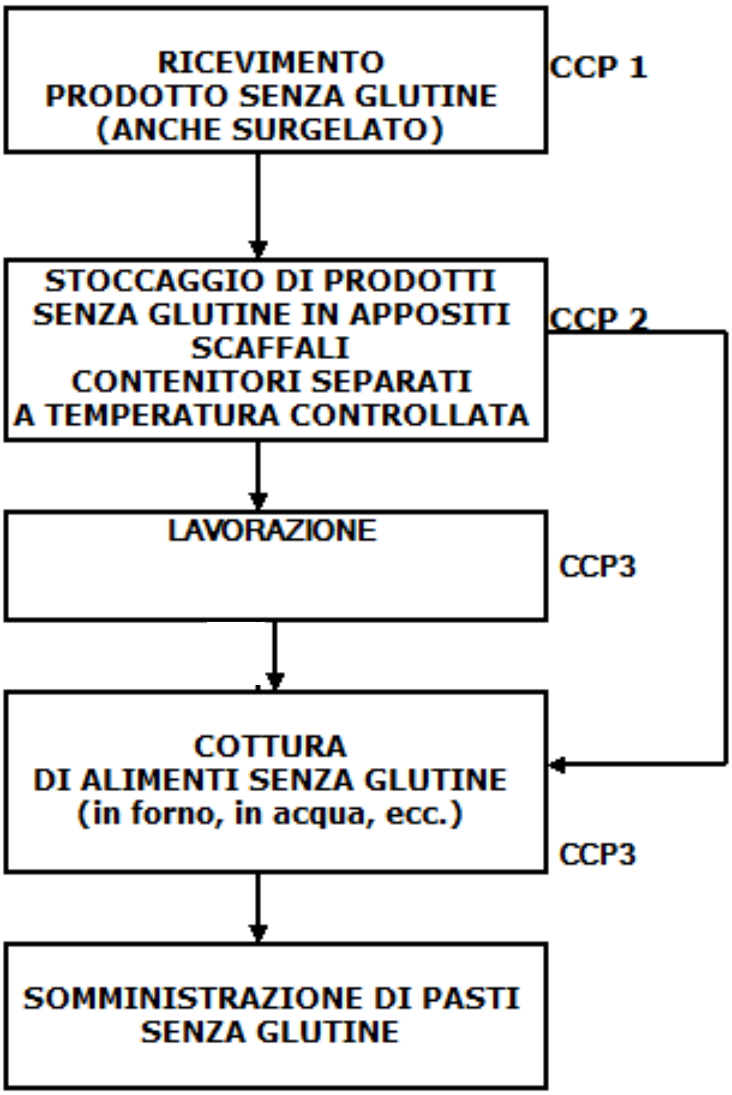
Prodotti da cuocere e consumare caldi



Prodotti di gastronomia fredda



Gestione pasti prodotti senza glutine



ANALISI DEI PERICOLI

I pericoli correlati al consumo di un alimento possono essere:

- intrinseci nella materia prima per origine e/o tipologia di lavorazione subita;

- derivare dalle modalità di trasporto sia per mancato rispetto della catena del freddo sia per promiscuità, igiene del mezzo, errata movimentazione ecc.;

- avere origine durante la lavorazione per mancato rispetto delle buone norme igieniche da parte degli operatori, o per mancato rispetto delle procedure di cottura, raffreddamento, stoccaggio, movimentazione ecc.;

- avere origine da attrezzature e/o macchinari e/o imballi non idonei al contatto con gli alimenti.

Pericolo microbiologico e biologico: il pericolo microbiologico è legato soprattutto all'eventuale contaminazione/moltiplicazione batterica durante le fasi di conservazione degli alimenti deperibili e/o di lavorazione.
Per quanto riguarda i principali microrganismi che possono interessare i prodotti sia per cause dirette (presenza pregressa all'entrata nell'attività), sia indirette (contaminazione dovuta alla scarsa igiene sia del personale che dei locali e delle attrezzature) si veda la relativa tabella.

Pericolo fisico: il pericolo fisico può derivare dal personale (capelli, monili, fermagli, ecc.) dal fornitore (corpo estraneo nelle materie prime) o durante la lavorazione (cattiva manutenzione delle attrezzature, imballi primari che finiscono nei prodotti, residui di lavorazione, oggetti estranei alla lavorazione ecc.).

Pericolo chimico: Il rischio chimico può essere rappresentato da residui di detergenti e disinfettanti utilizzati per la pulizia e disinfezione delle superfici a contatto con gli alimenti. Un'altra fonte potrebbero essere i materiali utilizzati per il confezionamento o destinati a venire a contatto con gli alimenti qualora non fossero dedicati a questo uso. Un'altra possibilità di

contaminazione sono i residui di fitofarmaci, metalli pesanti, micotossine che possono contaminare le materie prime all'origine.

È chiaro quindi che una buona scelta (qualifica) dei fornitori è essenziale per eliminare all'origine tutti quei pericoli che da una successiva applicazione delle procedure di autocontrollo non potrebbero essere eliminati.

Per ogni fase della lavorazione sono stati valutati i possibili pericoli e per ognuno di essi è stata fatta una valutazione in merito alla gravità (G) e al rischio (R) tenendo conto anche della possibilità di rilevabilità da parte dell'operatore. Inoltre nell'applicazione di questo metodo è stata valutata la realtà operativa dell'Ente, lo storico e l'eventuale esito dei controlli avvenuti in passato, l'ambiente di lavoro e le relative attrezzature.
Per ogni fase e per ogni pericolo è stato quindi calcolato l'indice di pericolosità (IP) secondo il seguente schema: IP= GxR

G: Gravità

Descrizione	Punteggio
Sintomi senza danni particolari (malessere) e non prolungati (entro 24h) e senza ricovero in ospedale	1
Sintomi senza danni particolari (malessere) ma prolungati (tra le 24h e 72h) con ricovero in ospedale	2
Danni permanenti	3

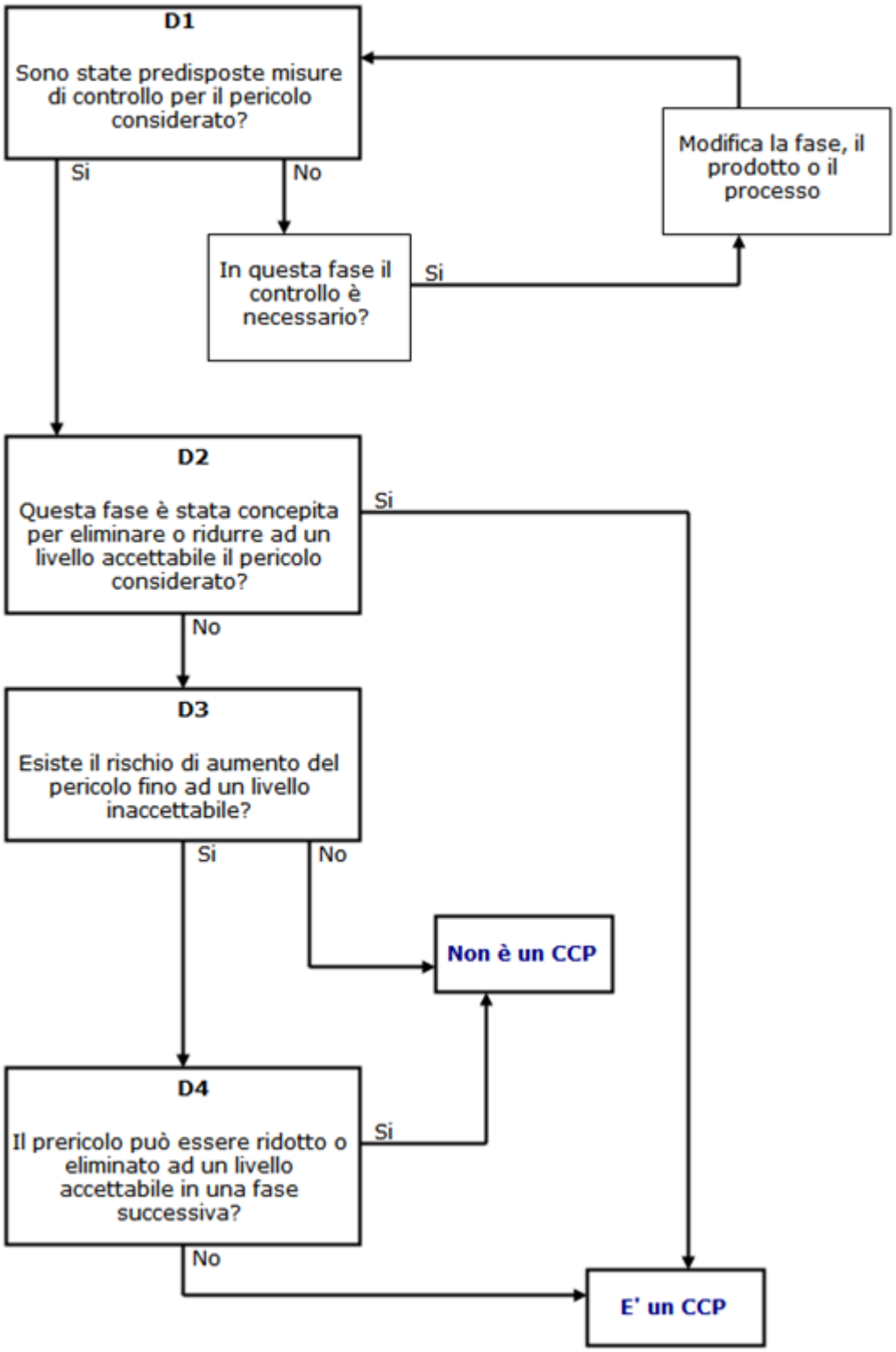
R: Rischio

Descrizione	Punteggio
Basso (possibile da bibliografia; difficilmente potrebbe accadere)	1
Medio (possibile da bibliografia; potrebbe accadere se non venissero messe in atto le misure preventive)	2
Alto (possibile da bibliografia; sicuramente potrebbe accadere se non venissero messe in atto le misure preventive)	3

Per ogni valore di IP > 6 è stato applicato l'albero delle decisioni per valutare se tale fase rispetto a tale pericolo debba essere monitorato come un CCP.

In caso di punteggio inferiore a 6 o, nel caso in cui dall'esito dell'applicazione dell'albero delle decisioni non emerga che sia un CCP, la fase è gestita come un semplice punto di controllo (CP) ovvero con i programmi di prerequisiti (PRP) che si tengono sotto controllo attraverso le azioni preventive.

ALBERO delle DECISIONI



Agente	Alimenti	Tempo di incubazione	Prevenzione	Inattività	Temperatura minima di moltiplicazione	Dose infettante	pH range	Aw
Staphylococcus aureus	Alimenti contenenti uova e latte, pasta, riso, salse, formaggio, pesce, insaccati, piatti pronti	Da 1 a 12 ore	Sensibile ai disinfettanti di comune utilizzo anche se sono stati riscontrati ceppi resistenti in impianti di lavorazione delle carni avicole	60°C x 5' Tossina 100°C x 10'	7/8°C (18°C per inizio produzione delle enterotossine)	$5x10^5$	4 -10	0,86
Listeria monocytogenes	Vegetali crudi, carne bovina, suina, ovina, pollame, latte, formaggi teneri, prodotti di IV gamma, pesce affumicato	Da 4 giorni a 3 settimane	Sensibile ai disinfettanti di comune utilizzo	65°C x 1'	1°C	$>10^3$	4,4 – 9,4	0,91
Escherichia coli enteropatogeno	Carne macinata cruda o poco cotta, formaggi teneri, acqua, ortaggi, latte non pastorizzato	Da 5 a oltre 48 ore	Sensibile ai disinfettanti di comune utilizzo	60°C x 3-4'	6-9°C	10^6 /10^9	4,4 – 9,2	0,95
Salmonella spp	Uova e ovoprodotti, pollame, carne e derivati, salumi, latte e latticini, dolci a base di creme; cioccolato, frutti di mare, insalata, ortaggi	Da 6 a 72 ore	Sensibile ai disinfettanti di comune utilizzo	60°C x 3-4'	5-6°C	10^2/ 10^7	3,9 – 9,3	0,94

Bibliografia: " Recenti Sviluppi di igiene e microbiologia degli alimenti" A cura di Giordano De Felip. Tecniche Nuove 2001

"Accordo Stato Regioni tra il Ministero della Salute e le Provincie autonome concernente i criteri per le predisposizioni dei piani di autocontrollo, per l'identificazione e la gestione dei pericoli nel settore carni. N°2182 del 13 gennaio 2005

"Trattato sulle Infezioni e Tossinfezioni alimentari" Rondanelli, Fabi, Marone . Selecta Medica 2205

www.efsa.eu.int Sito dell'EFSA (Erupean Food security authority)

www.iss.it Sito del'istituto Superiore di Sanità

www.who.int Sito dell'organizzazione mondiale della sanità

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti di gestione (attrezzature, ecc.)

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
RICEVIMENTO MATERIALI A CONTATTO	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	2	2	4	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori Verifica dello stato degli imballi esterni Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori Verifica dello stato degli imballi esterni Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	4	1	4	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori Idoneità uso alimentare per imballi primari
STOCCAGGIO MATERIALI A CONTATTO (UTILIZZO NELLE DIVERSE LINEE PRODUTTIVE)	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	2	2	4	-	-	-	-	-	Rispetto del principio fifo e applicazione procedure operative per le modalità di stoccaggio
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione degli addetti Non detenzione di oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	2	6	SI	NO	NO	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
RICEVIMENTO PRODOTTI DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP 1	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo e della temperatura Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA PREGRESSA PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica scadenze e TMC Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori
RICEVIMENTO PRODOTTI NON DEPERIBILI	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA PREGRESSA PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica scadenze e TMC Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
PREPARAZIONE PRODOTTI	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO		-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione di oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA (anche prodotti senza glutine)	PROLIFERAZIONE E CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP 2	Corretta manutenzione dotazione frigorifere Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CROCIATA SCAMBIO PRODOTTI	3	3	9	SI	-	-	-	CCP3	Formazione degli addetti procedure stoccaggio prodotti senza glutine
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione del personale addetto Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
CONSERVAZIONE	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Rispetto del principio fifo e applicazione delle corrette modalità di stocaggio Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione del addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
SOMMINISTRAZIONE	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare freddi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
RICEVIMENTO PRODOTTI DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP 1	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo e della temperatura . Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA PREGRESSA PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica scadenze Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi. Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori
RICEVIMENTO PRODOTTI NON DEPERIBILI	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica scadenze Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi. Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare freddi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
STOCCAGGIO DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP2	Corretta manutenzione dotazione frigorifere Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Formazione del personale al rispetto delle modalità di conservazione
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione degli addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
STOCCAGGIO NON DEPERIBILI	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Rispetto del principio fifo e applicazione delle corrette modalità di stoccaggio Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione degli addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	2	6	SI	NO	NO	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare freddi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
SCONGELAMENTO (EVENTUALE)	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-	Scongelamento a temperatura controllata Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
PREPARAZIONE PRODOTTI	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare freddi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
COTTURA	SOPRAVVIVENZA PATOGENI	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP3	Monitoraggio tempi e temperatura di cottura Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	2	6	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
RAFFREDDAMENTO	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP4	Controllo condizioni di raffreddamento Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
ULTERIORE FARCITURA	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare freddi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP2	Corretta manutenzione dotazione frigorifere Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione degli addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
SOMMINISTRAZIONE	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare caldi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
RICEVIMENTO PRODOTTI DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP 1	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo e della temperatura . Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA PREGRESSA PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica scadenze Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori
RICEVIMENTO PRODOTTI NON DEPERIBILI	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica scadenze Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi. Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare caldi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
STOCCAGGIO DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP2	Corretta manutenzione dotazione frigorifere Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Formazione del personale al rispetto delle modalità di conservazione
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione degli addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
STOCCAGGIO NON DEPERIBILI	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Rispetto del principio fifo e applicazione delle corrette modalità di stoccaggio Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione del personale addetto Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	2	6	SI	NO	NO	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare caldi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
SCONGELAMENTO (EVENTUALE)	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-	Scongelamento a temperatura controllata Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
PREPARAZIONE PRODOTTI	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	NOI	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
COTTURA	SOPRAVVIVENZA PATOGENI	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP3	Monitoraggio tempi e temperatura di cottura Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	2	6	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare caldi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
RAFFREDDAMENTO	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP4	Controllo condizioni di raffreddamento Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA (calda e fredda) SISTEMAZIONE IN CONTENITORI IDONEI	PROLIFERAZIONE E CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP2	Corretta manutenzione dotazione Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da cuocere e consumare caldi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
ULTERIORE LAVORAZIONE (TAGLIO, RIFINITURA, RISCALDAMENTO, ACCOSTAMENTO ECC)	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
SOMMINISTRAZIONE IN REFETTORIO	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti di gastronomia fredda

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
RICEVIMENTO PRODOTTI DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP 1	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo e della temperatura . Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA PREGRESSA PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica scadenze Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi. Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori
RICEVIMENTO PRODOTTI NON DEPERIBILI	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti, delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica scadenze e TMC Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi. Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti di gastronomia fredda

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
STOCCAGGIO DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP2	Corretta manutenzione dotazione frigorifere Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Formazione del personale al rispetto delle modalità di conservazione
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
STOCCAGGIO NON DEPERIBILI	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Rispetto del principio fifo e applicazione delle corrette modalità di stoccaggio Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	2	6	SI	NO	NO	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti di gastronomia fredda

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
PREPARAZIONE PRODOTTI (MONDATURA, LAVAGGIO, TAGLIO, ECC.)	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA	PROLIFERAZIONE E CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	-	Corretta manutenzione dotazione frigorifere Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Formazione addetti Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti di gastronomia fredda

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
ULTERIORE LAVORAZIONE (RISCALDAMENTO, ECC.)	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
SOMMINISTRAZIONE	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riposizionamento prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti senza glutine (anche surgelati)

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
RICEVIMENTO PRODOTTI SENZA GLUTINE (ANCHE SURGELATI)	PRESENZA DI GLUTINE	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP 1	Accreditamento dei fornitori. Materie prime convenzionali con dicitura senza glutine; prodotti dietetici senza glutine notificati al Ministero della Salute; prodotti naturalmente privi di glutine; prodotti del prontuario AIC. Identificazione e separazione dei prodotti durante il trasporto. Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA PREGRESSA PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Controllo visivo dei prodotti , delle condizioni di pulizia del mezzo Verifica presenza bollo ce Qualificazione fornitori Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Ispezione visiva degli imballi Qualificazione fornitori Formazione operatori
	PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Qualificazione fornitori
STOCCAGGIO (A TEMPERATURA CONTROLLATA SE SURGELATI)	PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP2	Corretta manutenzione dotazione frigorifere Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Formazione del personale al rispetto delle modalità di conservazione
	CONTAMINAZIONE CROCIATA SCAMBIO PRODOTTI	3	3	9	SI	-	-	-	CCP3	Formazione degli addetti procedure stoccaggio prodotti senza glutine
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi - Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione - Formazione addetti

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
	SOPRAVVIVENZA PATOGENI	3	2	6	SI	NO	NO	-	-	Rispetto tempi e temperatura del forno attraverso l'evidenza dell'avvenuta cottura Formazione operatori
COTTURA IN FORNO DI PRODOTTI SENZA GLUTINE	CONTAMINAZIONE CROCIATA	3	3	9	SI	-	-	-	CCP3	Utilizzo forno esclusivo per cibi senza glutine Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
LAVORAZIONE E SOMMINISTRAZIONE DI ALIMENTI PRODOTTI SENZA GLUTINE	CONTAMINAZIONE CROCIATA SCAMBIO PRODOTTI	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP3	Piani di lavoro/piatti /contenitori separati e ben identificati per evitare lo scambio Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
SANIFICAZIONE DURANTE UTILIZZO PROMISCUO ATTREZZATURE (TEGLIE, PADELLE, CONTENITORI, POSATERIE, PIATTI, ECC.)	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

SVILUPPO PIANO HACCP

FASE	PERICOLO	CCP	LIMITI	MONITORAGGIO e RESPONSABILITÀ	AZIONE CORRETTIVA	VERIFICA	DOCUMENTAZIONE
RICEVIMENTO PRODOTTI DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	CCP 1	**Temperatura mezzo di trasporto <7°C per i deperibili** **per le temperature dei prodotti verificare assenza alterazioni sensibili (colore, odore, integrità)**	Ad ogni scarico Addetto al ricevimento merci	Rifiuto prodotto	Verifica periodica del rispetto delle procedure e della documentazione realizzata	Modulo Non conformita'
CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA (calda e fredda) SISTEMAZIONE IN CONTENITORI IDONEI TEMPI DI SOMMINISTRAZIONE IN REFETTORIO	PROLIFERAZIONE MICROBICA	CCP 2	**Temperatura prodotti ≤ +4°C** **congelati/surgelati ≤ -18°C** **gelati ≤ -15°C** **Temperatura frigo max 1 volta al giorno = +7°C o =-15°C per i surgelati** **LINEA FREDDA: MAX +10°C PER MAX 3 ORE** **60°C ≤ T ≤ 65°C LINEA CALDA**	Controllo visivo display dotazione frigorifera ad ogni passaggio Responsabile dello stoccaggio REGISTRAZIONE ANOMALIE Misurazione temperatura pasti in partenza (controllo 1 volta al mese)	Eliminazione prodotti per superamento di +3°C per almeno due registrazioni quotidiane ripristino condizioni ottimali dotazione frigorifera e manutenzione straordinaria se necessario	Verifica del corretto funzionamento delle dotazioni frigorifere Verifica buone condizioni dei contenitori per il trasporto	Registrazione temperature in anomalia Modulo Non conformita' SCHEDA VERIFICA TEMPERATURE ALIMENTI IN USCITA FORNITI ALLE SCUOLE

FASE	PERICOLO	CCP	LIMITI	MONITORAGGIO e RESPONSABILITÀ	AZIONE CORRETTIVA	VERIFICA	DOCUMENTAZIONE
COTTURA	SOPRAVVIVENZA PATOGENI	CCP 3	**T prodotti ≥ +75°C minimo per 10'**	Ad ogni ciclo di cottura di arrosti o analoghi prodotti Resp cucina	Prolungare i tempi di cottura	Verifica periodica del rispetto delle procedure e della documentazione realizzata	Modulo Non conformita'
RAFFREDDAMENTO CON ABATTIMENTO	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	CCP 4	**T≤+10°C entro 2 ore**	Ad ogni ciclo di raffreddamento Resp cucina	Eliminazione del prodotto in caso di superamento dei limiti	Verifica periodica del rispetto delle procedure e della documentazione realizzata	Modulo Non conformita'
RICEVIMENTO PRODOTTI SENZA GLUTINE	PRESENZA DI GLUTINE NELLE MATERIE PRIME	CCP 1	**CONFEZIONI**	ad ogni scarico addetto al ricevimento merci	rifiuto prodotti	Controllo merce in entrata (conformità a quanto ordinato, stato delle confezioni, etichetta)	Registrazione su Modulo Non conformita'
STOCCAGGIO/ CONSERVAZIONE PRODOTTI SENZA GLUTINE	SCAMBIO PRODOTTI	CCP3	**SCAFFALATURE REPARTI FRIGO**	CONTROLLO VISIVO	Eliminazione di prodotti dubbi (che possono essere stati scambiati)	Verifica periodica del rispetto delle procedure e della documentazione realizzata	Registrazione su Modulo Non conformita'
LAVORAZIONE/ COTTURA/ SOMMINISTRAZIONE PRODOTTI SENZA GLUTINE	CONTAMINAZIONE CROCIATA	CCP 3	**PIANI DI LAVORO ATTREZZATURE FORNO CONTENITORI PIATTI**	addetto	Ripristino separazione		

ALL. I

BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE DI ATTIVAZIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO IGIENICO-SANITARIO

Cucina scuola media di Villeneuve

"MARIA IDA VIGLINO"

BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE DI ATTIVAZIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO IGIENICO-SANITARIO

L'Ente provvede ad attivare le seguenti procedure di autocontrollo, la cui applicazione consente di tenere sotto sorveglianza il complesso delle proprie attività, come precedentemente descritte.

Tali procedure potranno essere successivamente integrate con attività di prevenzione relative ad ulteriori rischi verificati nell'analisi dei processi specifici.

PROCEDURE A SEGUIRE:

1. **acqua potabile……. pag. 47**
2. **controllo dei roditori e di altri animali indesiderati…….. pag. 47**
3. **smaltimento dei rifiuti…….. pag. 48**
4. **manutenzione delle attrezzature e dei locali…….. pag. 48**
5. **igiene della persona…….. pag. 49**
6. **controllo delle materie prime in entrata……. pag. 49**
7. **stoccaggio …….. pag. 52**
8. **sottovuoto e abbattitore di temperatura…… pag. 55**
9. **controllo delle temperature dei congelatori e dei frigoriferi…… pag. 56**
10. **igiene dei locali e delle attrezzature…… pag. 57**
11. **formazione e informazione del personale…….. pag. 57**
12. **somministrazione……. pag. 57**
13. **procedura per la gestione delle diete speciali……. pag. 58**
14. **procedura per la gestione dei pasti senza glutine (celiachia)……... pag. 65**
15. **procedure di sanificazione e piano delle pulizie……..… pag. 76**

1. ACQUA POTABILE

- L'acqua potabile per la preparazione degli alimenti e per le operazioni complementari è attinta dall'acquedotto comunale di Villeneuve;
- La potabilità dell'acqua è verificata dall'unité des communes, che esercita tale funzione per conto dei comuni.

2. CONTROLLO DEI RODITORI E DI ALTRI ANIMALI INDESIDERATI.

Il responsabile dell'autocontrollo, tramite i propri collaboratori, assicura l'effettuazione di un costante monitoraggio sulla presenza di animali indesiderati.

A fine di evitare la loro intrusione, vengono adottate le seguenti precauzioni:

- posizionamento di trappole e/o di dispositivi a ultrasuoni nel magazzino;
- posizionamento di reti di protezione alle porte e alle finestre al fine di evitare l'introduzione di animali e/o insetti;
- cura dell'igiene quotidiana degli ambienti e delle attrezzature;
- asportazione giornaliera dei rifiuti dagli ambienti alimentari;
- tempestivo sigillamento di eventuali crepe, fori e degli anfratti di pavimenti e rivestimenti;

Le eventuali trappole istallate sono costantemente monitorate dal personale della cucina.

Nel caso fosse necessario procedere ad una disinfestazione ci si rivolgerà a una ditta specializzata, per far eseguire un adeguato programma.

Non è ammessa l'introduzione di nessun animale, neanche domestico, nelle zone di preparazione dei pasti e nel magazzino.

Ai fini del monitoraggio della presenza di insetti, roditori e di altri animali indesiderati viene compilata una volta al mese la **scheda** "**Insetti e roditori check-list per rilievi ispettivi**"

3. SMALTIMENTO DEI RIFIUTI

Il responsabile dell'autocontrollo, tramite i propri collaboratori, effettua la raccolta differenziata. Sia i rifiuti indifferenziati, conservati temporaneamente in contenitori con pedale e coperchio richiudibile, sia gli altri rifiuti vengono allontanati dai locali di preparazione con cadenza giornaliera. I rifiuti differenziabili (plastica, vetro, cartone ecc.) sono conferiti al punto di raccolta comunale situato all'esterno della recinzione del complesso scolastico.

Gli olii esausti vengono stoccati in appositi contenitori e periodicamente conferiti al centro di raccolta di Villeneuve per il loro smaltimento.

4. MANUTENZIONE DELLE ATTREZZATURE E DEI LOCALI

Il controllo della manutenzione dei locali e delle attrezzature riveste particolare importanza nella sicurezza alimentare poiché il loro cattivo stato o il non corretto funzionamento può influenzare la salubrità del prodotto.
Per quello che riguarda le attrezzature, è indispensabile che siano conformi alle norme di sicurezza europee e che i sistemi di protezione e di sicurezza non siano stati manomessi o rimossi.
La manutenzione delle attrezzature viene fatta regolarmente onde evitare, per quanto possibile, di intervenire dopo che l'apparecchio si sia guastato o quando il prodotto lavorato con quella attrezzatura, presenti caratteristiche merceologiche organolettiche alterate.

È buona regola rispettare i piani di manutenzione consigliati dalle aziende produttrici.
É necessario sostituire con solerzia le attrezzature non funzionanti avendo cura di allontanare immediatamente quelle che non verranno più utilizzate. Il loro stazionamento all'interno di laboratori o magazzini favorisce solo l'accumulo di polveri e offre possibile riparo agli insetti.

Nei locali di lavorazione devono essere mantenuti in buone condizioni gli intonaci, le pareti piastrellate, i pavimenti, i soffitti, gli spigoli ed i montanti delle porte. Devono essere evitati il ristagno di umidità e le infiltrazioni.

Taratura termometri

La verifica del corretto funzionamento dei propri termometri è molto importante. Il controllo della temperatura dei frigoriferi avviene verificandola con un secondo termometro e, eventualmente, in caso di discordanza, con un terzo termometro. Le verifiche effettuate sulle proprie dotazioni frigorifere, devono essere registrate indicando la non conformità (se entro +/- 1°C) sul modulo predisposto.

Il responsabile dell'autocontrollo, tramite i propri collaboratori, verifica periodicamente il buon funzionamento degli impianti e il buono stato dei locali e, qualora necessario, programma gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria.

5. IGIENE DELLA PERSONA

Il responsabile dell'autocontrollo, attraverso la corretta istruzione del personale, assicura la buona prassi igienica di tutti gli operatori che in struttura prendono parte alla manipolazione degli alimenti ed alla preparazione dei pasti. Devono essere rispettate le norme contenute nella **scheda "Corretta prassi di igiene personale"**

6. CONTROLLO DELLE MATERIE PRIME IN ENTRATA

Prodotto:

- Idoneità ed integrità delle confezioni (utilizzo di materiale per uso alimentare, assenza di bombature, rigonfiamenti, ammaccature, aperture);
- Etichettatura per i confezionati (presenza di denominazione di vendita, TMC o data di scadenza, lotto, nome e sede del produttore, ingredientistica con indicazioni circa gli allergeni);
- Presenza di documentazione sanitaria (per prodotti di origine animale)
- Presenza dati di origine carne bovina
- Presenza dati di origine carni avicole

- Presenza zona di allevamento e/o cattura per gli ittici
- Temperatura di consegna dei prodotti (per i deperibili) come da tabella n°1
- Assenza di segni di insudiciamento o infestazione dei prodotti/confezioni (assenza di sporco visibile, rosicchiature, escrementi, peli, uova di insetti)
- Esame organolettico (assenza di odore, colore e consistenza anomali)

Condizioni di trasporto:

- Assenza sporco visibile, macchie ed odori sgradevoli all'interno dell'automezzo
- Assenza sporco grossolano sul vestiario dell'operatore
- Assenza di punti di ruggine all'interno del vano di carico dell'automezzo
- Assenza promiscuità tra prodotti di diversa natura merceologica

TAB. N°1

LIMITI DI TEMPERATURA MERCE DEPERIBILE

Prodotti	Limite temperatura di Stoccaggio +/- 3°C	Tolleranza alla consegna (x trasporto frazionato)
Burro prodotto con crema di latte pastorizzato	+6°C	Max +14°C
Formaggi pasta dura	+6°C	Max +10°C
Forme di formaggi interi stagionati	+10°C	Max +15°C
Prodotti lattiero caseari (panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta	+4°C	Max +14°C per i formaggi freschi Max +9°C per la ricotta
Yogurt	+4°C	Max +14°C
Salumi e prosciutti interi	+10°C	Max +15°C
Salumi tagliati confezionati	+4°C	Max +7°C
Paste fresche farcite e non	+4°C	Max +7°C
Latte pastorizzato in confezioni	+4°C	Max +9°C
Carni rosse	+4°C	Max +7°C
Pollame e conigli	+4°C	Max +7°C
Selvaggina	+3°C	Max +7°C
Frattaglie	+3°C	Max +7°C
Molluschi eduli lamellibranchi in confezioni compresi quelli sgusciati appartenenti al genere Chlamys (canestrelli e Pecten (cappe sante)	+6°C Ovvero una temperatura che ne garantisca la vitalità	Max +6°C
Prodotti freschi della pesca sempre sotto ghiaccio	+4°C	Presenza di ghiaccio
Gelati alla frutta e prodotti congelati	-10°C	Max -7°C
Surgelati/Congelati	-18°C	Max -15°C
Prodotti di IV gamma	+4°C	Max +7°C
Prodotti di V gamma	+4°C	Max +7°C
Prodotti ortofrutticoli	+10°C	Max +15°C
Prodotti di gastronomia	+4°C	Max +7°C
Prodotti di pasticceria fresca e crema pasticcera	+4°C	Max +7°C

Per ciò che riguarda il materiale non alimentare, da utilizzarsi per la somministrazione, la conservazione ed il confezionamento (vaschette, carta, pellicola, buste, bicchieri etc.), è necessario accertarsi della conformità a quanto previsto dalla normativa europea e nazionale in materia di idoneità alimentare. Sarà sufficiente verificare la presenza del simbolo raffigurante forchetta e bicchiere o della dicitura “per alimenti”.

In caso contrario verificare la certificazione del fornitore.

Il personale addetto al servizio mensa provvede al controllo di tutte le materie prime confezionate, fresche, surgelate e congelate in entrata verificando l'integrità delle confezioni e la data di scadenza come indicato nella **sezione *"Osservazioni preventive delle derrate nella fase di ricevimento merci***".
Nel caso di non conformità la merce viene respinta e restituita al fornitore, compilando la relativa scheda.

Al fine di attestare la conformità delle materie prime il personale addetto alla verifica deve apporre **sulla bolla di consegna** la seguente dicitura seguita dalla firma:
"VISTO si attesta la conformità delle merci".

Nel caso in cui, successivamente all'apertura delle confezioni, si riscontrino odori, sapori o colori sospetti la merce deve essere restituita al fornitore, compilando la **scheda *"eliminazione prodotti alimentari non conformi"*** e allegando copia del lotto di provenienza.

7. STOCCAGGIO

La suddivisione delle materie prime è effettuata secondo le temperature specifiche di conservazione e in base al rischio di contaminazione crociata tra alimenti.
I prodotti con conservazione a temperatura ambiente sono stoccati nella dispensa/magazzino;
I prodotti freschi confezionati sono conservati nei frigoriferi e nella cella frigorifera a una temperatura di +2/+4;
I prodotti congelati e surgelati sono conservati nei congelatori e nella cella del gelo ad una temperatura pari o inferiore a -18°;
La frutta e la verdura sono conservati nella cella frigorifera a una temperatura di +2/+4;
Gli operatori delle ditte fornitrici esterne, formati ai sensi della deliberazione della giunta regionale 22 novembre 2004, n. 4197, sono autorizzati a stoccare la merce all'interno delle celle frigorifere posizionate nel magazzino.

Manipolazione Delle Uova.
Le uova dopo la consegna, previo controllo dell'adeguata pulizia del guscio, sono stoccate in appositi contenitori all'interno delle postazioni frigorifere. La manipolazione può essere effettuata utilizzando guanti monouso da gettare subito dopo l'uso (in caso di mani senza guanti avendo cura

di lavarsi abbondantemente dopo aver svolto l'operazione), le uova non devono essere lavate e non devono essere rotte sul bordo dei contenitori o con utensili, ma battendole l'una contro l'altra; è necessario che i gusci vengano gettati direttamente nel secchio dei rifiuti senza essere poggiati da nessuna altra parte. I piani di appoggio, gli utensili utilizzati, la zona dove viene eseguita la manipolazione devono essere sanificati immediatamente dopo il termine delle operazioni. Dopo la manipolazione le uova devono essere conservate in frigo adeguatamente protette fino al momento del loro utilizzo. Le uova ed i prodotti contenenti uova devono necessariamente essere cotti garantendo il raggiungimento di almeno +75°C al cuore del prodotto.

Scongelamento

Lo scongelamento deve avvenire in condizioni di bassa temperatura (max +4°C) in frigorifero o in cella. I prodotti da scongelare saranno quindi estratti dal congelatore in anticipo rispetto alla fase di cottura, calcolando i tempi necessari per lo scongelamento in condizioni di refrigerazione. Il prodotto da scongelare va posizionato su di un contenitore munito di griglia sul fondo per impedire il contatto con il liquido di scongelamento che potrebbe contaminare l'alimento stesso, coperto e separato dagli altri alimenti e possibilmente riposto nel punto più basso della cella o del frigorifero, per evitare eventuali sgocciolamenti.

Una volta scongelato il prodotto non deve essere congelato nuovamente e deve essere consumato entro le 24 ore.

Cottura

Esistono diversi tipi di cottura:

- In forno
- In acqua
- Sulla piastra
- In olio

Una cottura è efficace quando la temperatura al cuore del prodotto è almeno di +75°C per almeno 10 minuti.

Oltre ad aumentare la gradevolezza dell'alimento la cottura ha l'importante compito di ridurre la carica microbica presente negli alimenti .

Nelle cotture in acqua o in altro liquido, il raggiungimento della corretta temperatura è dato dall'evidenza dell'ebollizione del liquido di cottura.

Nelle cotture alla piastra, o in tegame/padella, o in olio di alimenti di ridotte dimensioni di origine animale (carne) è sufficiente verificare l'imbrunimento del prodotto (assenza di residui di sangue) per accertare il raggiungimento della temperatura.

Nella frittura (con olio ad elevata temperatura) di prodotti generalmente di piccole dimensioni la cottura è garantita dai tempi e dalla temperatura dell'olio (10 minuti per i prodotti freschi; 12/15 minuti per i prodotti congelati)
I prodotti che per loro natura e tradizione sono cotti al sangue (roast beaf, bistecche o altro) non raggiungono naturalmente la temperatura di 75°C ma la salubrità dell'alimento è correlata alla freschezza della materia prima nonché idonea conservazione.

Le cotture in forno di prodotti della pasticceria secca (dolce e salata) e della pizzeria raggiungono generalmente temperature superiori ai 75°C visto che il forno viene impostato a temperature comprese fra i 180° e i 200° C in alcuni casi anche più elevate

Per le cotture ove non è possibile avere a priori l'evidenza dell'avvenuta cottura si dovrà verificare il tempo e la temperatura una tantum (verificando la temperatura al cuore del prodotto con un termometro).

Temperatura a fine cottura:
uguale o superiore a +75°C al cuore del prodotto per almeno 10 minuti

8. SOTTOVUOTO E ABBATTITORE DI TEMPERATURA

A causa dell'incertezza, nella fase di ordinazione delle derrate alimentari, del preciso numero di pasti da preparare nei singoli giorni di servizio, verrà effettuata, secondo necessità, una conservazione secondaria, atta a garantire una corretta sicurezza degli alimenti. Per questa conservazione si utilizzerà prima l'abbattitore di temperatura e, successivamente, ove è possibile, l'apparecchio per il sottovuoto. Su tali prodotti sarà apposta un'etichettatura, sulla quale saranno marcati i dati sensibili (natura del prodotto, data di confezionamento, n° lotto di produzione) oppure indicato come rintracciare il lotto del prodotto. Successivamente le materie così "conservate", saranno stoccate in cella a temperatura "positiva" a +2°/+4°.

Il consumo finale di questi alimenti avverrà per quelli solo abbattuti, entro 6 giorni, per quelli abbattuti e sottovuoto, entro 15 giorni.

L'abbattitore di temperatura può essere utilizzato anche come surgelatore; seguendo le indicazioni della ditta costruttrice si potrà congelare il prodotto e in seguito conservarlo nel congelatore con etichettatura riportante i dati sensibili.

L'apparecchio per il sottovuoto e l'abbattitore di temperatura, sono dotati di autorizzazione rilasciata dall'ente competente (USL).

9. CONTROLLO DELLE TEMPERATURE DEI CONGELATORI E DEI FRIGORIFERI

Il personale è tenuto a controllare giornalmente la temperatura dei frigoriferi e dei congelatori sottoelencati e a riportare sulla scheda allegata **soltanto le anomalie** riscontrate. Nel caso di anomalia deve essere tempestivamente attivata la ditta manutentrice.

Frigorifero armadio n. 4
Situato nella cucina

Frigorifero armadio n. 6
Situato nel locale confezionamento

Congelatore a pozzo
Situato nel disimpegno

Congelatore armadio n. 3
Situato nel magazzino

Congelatore a pozzo n. 2
Situato nel magazzino

Cella congelatore n. 9
Situata nel magazzino

Cella frigorifera n. 7
Situata nel magazzino

Abbattitore n. 1
Situato nella cucina

Abbattitore n. 8
Situato nella cucina

La temperatura di esercizio delle dotazioni frigorifere deve essere controllata e le anomali registrate sulla **scheda "segnalazioni anomalie temperature frigoriferi"**

10. IGIENE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

L'igiene dei locali e relative attrezzature è garantita mediante l'attuazione delle prescrizioni contenute nell' allegata **scheda "Piano pulizie e sanificazioni"**

11. FORMAZIONE E INFORMAZIONE DEL PERSONALE

L'ente, in base alle vigenti normative e prescrizioni, provvede a organizzare a favore di tutto il personale che opera presso il servizio mensa, attività di formazione e informazione in materia igienico-sanitaria.

12. SOMMINISTRAZIONE

- Gli alimenti esposti devono essere adeguatamente protetti da rischi di contaminazione.
- Le quantità esposte devono essere quelle necessarie.
- La sala deve essere tenuta costantemente in buono stato di pulizia.
- Tutti gli utensili di servizio devono essere sempre puliti e protetti.
- Il personale di servizio deve mantenere un'idonea pulizia personale (mani, capelli, unghie) ed adeguato abbigliamento di lavoro pulito e di colore chiaro.
- Durante il servizio, il personale deve mantenere un corretto comportamento igienico: non deve toccare capelli, naso, orecchie, non deve assumere cibi, bevande, fumare o masticare gomma; deve lavarsi le mani dopo aver manipolato direttamente un prodotto alimentare e dopo occasionali colpi di tosse o starnuti.
- I piatti sporchi non devono passare nella cucina durante la preparazione: essi devono essere riposti sul carrello apposito posto all'esterno dei locali preparazione per essere quindi trasportati nella zona lavaggio.

13. PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLE DIETE SPECIALI

Nelle intolleranze e nelle allergie ad alimenti la dieta svolge un ruolo necessario ed indispensabile. Va rimarcato infatti che l'alimentazione, se non adeguata alle esigenze cliniche dell'utente, può rappresentare essa stessa un grave pericolo per la salute con la comparsa di reazioni avverse talvolta in grado di minacciare la vita dell'individuo.

L'epidemiologia non ci fornisce ancora dati precisi per la popolazione italiana, ma dati europei definiscono che le reazioni avverse agli alimenti hanno una prevalenza compresa fra l'1% ed il 2% nella popolazione adulta, con percentuali maggiori comprese tra il 3% e l'8%, nella popolazione infantile. I bambini che necessitano di regimi dietetici particolari rappresentano in media circa il 3-5% della popolazione scolastica e, di questi, l'85% è affetto da intolleranze o da allergie, spesso multiple, nei confronti di diversi alimenti, che condizionano pesantemente la loro alimentazione.

Oltre alle intolleranze ed alle allergie esiste poi tutta una gamma di patologie croniche, per le quali la dieta rappresenta il fondamento terapeutico per il mantenimento di un buono stato di salute e per il controllo della malattia: esempi ne sono il diabete mellito, la celiachia, il favismo, l'ipercolesterolemia.

In questi casi è evidente che la dieta, essendo parte integrante della terapia, è da attuarsi, oltre che a casa, anche in mensa e ciò comporta una particolare attenzione ed organizzazione in ogni fase del servizio: dalla stesura del menù, all'acquisto delle materie prime, alla preparazione e somministrazione dei pasti.

Considerato che il pasto in mensa dovrebbe fornire circa il 40% delle kcal giornaliere e rivestire un ruolo educativo importante, il bambino con queste patologie, che sono spesso a lungo termine, non deve essere penalizzato dalla sua condizione, ma anch'egli, come i suoi compagni, deve essere messo in grado di variare il più possibile la sua alimentazione, compatibilmente con la sua malattia. La necessità scaturisce anche dal fatto che i bambini, soggetti a restrizioni alimentari plurime, rischiano, se non ben compensati, di andare incontro a carenze nutrizionali nel delicato periodo dell'accrescimento.

Pertanto, considerato che le tabelle dietetiche utilizzate nell'ambito della ristorazione scolastica prevedono la presenza nel menù di alimenti protettivi, come pesce, frutta, verdura e legumi, allo scopo di promuovere abitudini alimentari corrette, tali criteri devono essere mantenuti anche per il

bambino a regime di dieta speciale e quindi il servizio di ristorazione deve essere adeguato a rispondere a questa necessità.

L'obiettivo è quello di offrire un'alimentazione nutrizionalmente equilibrata e varia, pur nel rispetto delle esigenze cliniche di bambini con diagnosi certa di reazione avversa ad alimenti, evitando di farli sentire "diversi" ed isolati e cercando di mantenere l'importante ruolo socializzante ed educativo del condividere il pasto.

Per la corretta gestione di tutto il processo "diete speciali" risulta inoltre fondamentale la sensibilizzazione di tutti gli operatori coinvolti nella ristorazione.

In particolare è importante che la gestione delle diete avvenga con lo scrupolo, la puntualità e il rigore necessari da parte del personale addetto alla preparazione e somministrazione affiancato da personale scolastico attento, sensibile e informato.

Approvvigionamento materie prime

Le materie prime utilizzate per l'allestimento dei pasti dietetici devono essere acquistate direttamente dal gestore del servizio di ristorazione. Si ricorda che non è consentita la fornitura in ristorazione collettiva di derrate alimentari da parte di soggetti privati (come ad es. i famigliari degli utenti) o mediante l'acquisto in esercizi che non siano in grado di garantire la tracciabilità/rintracciabilità degli alimenti secondo quanto previsto dall'art.18 del Regolamento CE 178/2002.

Gli alimenti che più frequentemente sono risultati causa di allergia sono elencati nella **Direttiva 2000/13/CE** e sue modifiche (tra cui: Direttive 2003/89/CE, 2004/77/CE, 2005/63/CE, 2006/142/CE – recepite con D.Lgs. n.114/2006 e successive modifiche); ciò non toglie la possibilità di manifestazioni allergiche o intolleranti anche ad altri alimenti anche se con minor frequenza.

Secondo quanto indicato nella citata Direttiva, tali ingredienti devono risultare indicati chiaramente in etichetta, sia se presenti come ingredienti del prodotto stesso, sia se contenuti come additivi e coadiuvanti tecnologici, sia se presenti come residui o contaminanti derivanti dalle pratiche di lavorazione.

L'elenco degli alimenti considerati allergeni ai sensi del Regolamento CE 1169/2011 e smi, allegato II, come di seguito riportato:

ALLERGENI
Cereali contenenti glutine (cioè grano, segale, orzo, avena, farro, kamut o i loro ceppi ibridati) e prodotti derivati tranne: a) sciroppi di glucoio a base di grano, incluso destrosio b) maltodestrine a base di grano c) sciroppi di glucosio a base di orzo d) cereali utilizzati per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola
Crostacei e prodotti a base di crostacei
Uova e prodotti a base di uova
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
Arachidi e prodotti a base di arachidi
Soia e prodotti a base di soia, tranne: a) olio e rasso di soia raffinato 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 esteri a base i soia d) estere di stanolo vegetale prodotto da steroli di olio vegetale a base di soia
Latte e prodotti a base di latte (compreso il lattosio), tranne: a) siero di latte utilizzato per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di orgine agricola b) lattiolo
Frutta a guscio cioè mandorle (*Amigdalus communis L*), nocciole (*Corylus avellana*), noci comuni (*Juglans regia*), noci di acagiù (*Anacardium occidentale*), noci pecan (*Caya illinoiesis Wangenh K.Koch*), noci del Brasile (*Bertholletia excelsa*), pistacchi (*Pistacia vera*), noci del Queensland (*Macadamia ternifolia*) e prodotti derivati, tranne per la frutta a guscio utilizzata per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola
Sedano e prodotti a base di sedano
Senape e prodotti a base di senape
Semi di sesamo e prodotti a base di semi di sesamo
Anidride solforosa e solfiti in concentrazioni superiori a 10 mg/kg o 10 mg/l espressi come SO_2 totale da calcolarsi per i prodotti così come proposti pronti al consumo o ricostituiti conformemente alle istruzioni dei frabbricanti
Lupini e prodotti a base di lupini
Molluschi e prodotti a base di molluschi

L'unico allergene che non si gestisce sono i cereali contenti glutine per l'impossibilità e la delicatezza dei soggetti che presentano tale intolleranza (celiaci) – vedasi **CELIACHIA (INTOLLERANZA AL GLUTINE).**

Per tutti gli altri ingredienti si osservano poche ma efficaci regole:

- TUTTI GLI INGREDIENTI PRESENTI NELLA TABELLA SOPRASTANTE SE PRESENTI NELL'ATTIVITÀ DEVONO ESSERE CONSERVATI IN CONTENITORI CHIUSI.

- PRESTARE ATTENZIONE ALL'ELENCO DEGLI INGREDIENTI RIPORTATO SULLA CONFEZIONE DEI PRODOTTI AVVIATI ALLA LAVORAZIONE

- *LE DICITURE PRESENTI SU ALCUNE ETICHETTE DEL TIPO "PUO' CONTENERE TRACCE DI….", OPPURE "PRODOTTO IN UNO STABILIMENTO CHE UTILIZZA….." DEVONO INTENDERSI COME POSSIBILE PRESENZA DELL'ALLERGENE NEL PRODOTTO.*

Da una lettura delle etichette dei prodotti utilizzati si scoprirà quanto gli allergeni siano diffusi anche in prodotti in cui non si sarebbe mai sospettata la loro presenza!

- *PRESTARE LA MASSIMA ATTENZIONE NEL PRELEVARE L'INGREDIENTE DAL PROPRIO CONTENITORE (NON DIFFONDERE NELL'AMBIENTE CIRCOSTANTE*)

Possono essere sufficienti piccolissime quantità di allergene per scatenare reazioni allergiche in soggetti sensibili!

- DOPO L'UTILIZZO DEL PRODOTTO RIPORRE SUBITO IL QUANTITATIVO D'AVANZO NEL SUO CONTENITORE
- APPENA UTILIZZATO L'INGREDIENTE BONIFICARE L'AREA E GLI UTENSILI UTILIZZATI (LAVAGGIO)

Un lavaggio energico e accurato è l'unico mezzo valido per la rimozione degli allergeni dagli utensili e dalle superfici di lavoro. A differenza dei microrganismi patogeni, il calore è infatti inefficace contro gli allergeni!!!!!

- NON UTILIZZARE STESSE POSATE O UTENSILI, TAGLIERI PER PREPARAZIONI DI PRODOTTI DIVERSI
- PRESTARE LA STESSA ATTENZIONE CON I CIBI COTTI CHE PRESENTANO UN INGREDIENTE ALLERGENE

Se vengono utilizzati cibi confezionati è indispensabile **leggere attentamente le etichette**, al fine di evitare l'introduzione di ingredienti da escludersi dalla preparazione delle diete speciali.

STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Le materie prime destinate alla preparazione dei pasti dietetici ed i prodotti preconfezionati già pronti per il consumo devono essere conservati in luoghi igienicamente idonei adottando particolari precauzioni in caso di celiachia (vedi paragrafo dedicato).

Le stesse modalità devono essere rispettate anche nello stoccaggio delle materie prime deperibili da conservarsi a temperatura controllata.

Le procedure di corretta prassi igienica messe in atto durante la conservazione di derrate alimentari diverse per tipologia al fine di prevenire la contaminazione microbiologica crociata (es. derivati del latte – prosciutto), danno sufficienti garanzie anche rispetto al rischio della contaminazione allergenica crociata (ad esempio frigoriferi separati oppure protezione degli alimenti mediante pellicole protettive o contenitori dotati di coperchio).

PREPARAZIONE

Tutti gli operatori della preparazione sono incaricati anche della gestione delle diete speciali e hanno ricevuto idonea formazione in materia.

Requisiti strutturali e dotazione zona dedicata

La preparazione delle diete speciali avviene in una **zona ben identificata e separata** dell'attività utilizzando piani di lavoro, attrezzature, strumenti appositi e ben identificabili, attuando comunque una **accurata procedura di sanificazione delle attrezzature ed utensili tra le diverse tipologie di dieta speciale**.

La zona separata della cucina deputata alla preparazione delle diete speciali è di dimensione congrua rispetto al numero di pasti da preparare, al numero delle diverse tipologie di diete speciali gestite, ed al numero degli operatori impiegati nelle fasi di preparazione.

Tale zona è quindi separata dalle altre zone e sufficientemente ampia da:

• evitare l'ingombro dei materiali e delle attrezzature installate;

• consentire adeguati spazi di lavoro del personale;

• offrire le massime garanzie di igiene e sicurezza da contaminazione da allergeni durante tutte le fasi delle lavorazioni.

L'impiego di attrezzature specifiche per l'attività a possibile uso promiscuo, quali, ad esempio, grattugie, tritacarne, frullatori, mixer ad immersione, ecc.. è consentito a condizione che sia effettuata un'accurata procedura di sanificazione delle attrezzature. Se anche la cottura degli alimenti avviene con attrezzature comuni, queste dovranno essere utilizzate in tempi diversi previa adeguata sanificazione.

Nei casi in cui la preparazione di diete speciali metta in campo rischi non gestibili dalla struttura (es. mancanza di personale) è opportuno ricorrere direttamente all'acquisto delle diete speciali da altro centro cottura idoneo alla preparazione delle stesse.

CONFEZIONAMENTO

In caso di pasti recapitati in asporto e destinati ad utenti a regime di dieta speciale, il confezionamento dovrà avvenire nel modo seguente:

o Ciascuna preparazione (primo piatto, secondo piatto, contorno) dovrà essere confezionata in **contenitori monoporzione sigillati**.

o I contenitori dovranno recare l'**intestazione chiara e leggibile della tipologia di dieta e della sede dell'utente destinatario** al fine di escludere in modo assoluto la possibilità di errori/scambi di contenitori.

Il confezionamento del prodotto finito e la sua eventuale conservazione (in contenitori ad uso esclusivo e opportunamente etichettati) dovranno essere effettuati all'interno dello stesso locale/zona identificato per la produzione dell'alimento.

I materiali utilizzati per il confezionamento dei pasti (contenitori e pellicole protettive) devono essere conformi ai requisiti previsti dalla normativa vigente ed adatti a resistere alle alte temperature (esenti da PVC).

TRASPORTO

Il trasporto dei pasti dovrà avvenire, nel rispetto della vigente normativa, con idonei automezzi e con contenitori adeguati, organizzato in modo da garantire il mantenimento delle temperature dei pasti. Anche per le diete speciali, le temperature durante la fase di trasporto, fino alla fase di somministrazione, non devono essere inferiori a +60°C per i pasti caldi e non devono essere superiori a +10°C per i pasti freddi in regime di temperatura controllata.

Inoltre le confezioni delle diete speciali devono essere aperte soltanto al momento del consumo e pertanto la misura della temperatura non può essere fatta perforando la confezione con un termometro normale, al fine di evitare eventuali contaminazioni crociate tra diverse diete speciali in fase di inserimento della sonda.

Qualora si voglia procedere alla misurazione della temperatura delle monoporzioni è necessario utilizzare termometri ad infrarossi.

DOCUMENTAZIONE PRESSO IL CENTRO COTTURA

Presso il centro cottura deve essere consultabile una documentazione completa ed aggiornata contenente il **nominativo dei soggetti** a dieta speciale, la **certificazione sanitaria** relativa, il **menù corrispondente** a ciascuna dieta con l'indicazione degli **alimenti da escludersi.**

Presso il centro cottura è raccolta e custodita la documentazione relativa alla registrazione di tutte le eventuali non conformità verificatesi nell'erogazione delle diete speciali e delle azioni correttive adottate.

Per ciò che riguarda le diete speciali non si ritiene indispensabile la predisposizione di pasto-test specifico per la singola tipologia di dieta.

IDENTIFICAZIONE DEL DESTINATARIO

Il pasto dietetico deve indicare la **tipologia di dieta** e la **sede del destinatario** dove avviene la somministrazione. La mancata o incompleta o illeggibile indicazione della sede del destinatario, tale da rendere incerta la destinazione del pasto, si considera come non conformità.

14. PROCEDURA PER LA GESTIONE DEI PASTI PRODOTTI SENZA GLUTINE

CELIACHIA (INTOLLERANZA AL GLUTINE)

La **celiachia** è un'intolleranza permanente al glutine la cui unica terapia è l'assunzione di una dieta rigorosa priva di glutine.

Il **glutine** ai sensi del Reg. Ce n. 828 del 30 luglio 2014 è definito come la frazione proteica del frumento, della segale, dell'orzo, dell'avena o delle loro varietà incrociate nonché dei loro derivati, cui alcune persone sono intolleranti, e che è insolubile in acqua e in soluzione di cloruro di sodio 0,5 M.

Viene qui riportata a parte una sezione dedicata a questa patologia, in quanto un provvedimento specifico, la **Legge n. 123 del 4 luglio 2005**, sancisce norme per la protezione dei soggetti celiaci ed impegna ad attivarsi:

• per agevolare l'inserimento dei soggetti celiaci nelle attività scolastiche, sportive e lavorative attraverso un accesso equo e sicuro ai servizi di ristorazione collettiva;

• a vigilare che nelle mense delle strutture scolastiche ed ospedaliere e nelle mense delle strutture pubbliche, dove devono essere somministrati, siano previsti, su richiesta degli interessati, anche pasti privi di glutine.

La celiachia è un'intolleranza permanente al glutine, proteina contenuta in alcuni cereali riportati in elenco. La dieta che preveda l'esclusione del glutine dall'alimentazione rappresenta, attualmente, l'unico presidio e deve essere osservata rigorosamente per tutta la vita.

Devono essere esclusi dalla dieta per celiaci tutti i cereali contenenti glutine:

Cereali contenenti glutine:	
• Frumento (Grano)	• Orzo
• Segale	• Avena
• Farro	• Kamut
• Spelta	• Triticale

Di seguito gli <u>alimenti non consentiti</u> se preparati con cereali contenenti glutine:

Alimenti preparati con cereali contenenti glutine
• Farina, amido, semolino • Crusca • Pasta(fresca, secca, con e senza ripieno) gnocchi di patate • Prodotti da forno dolci e salati (pane, grissini, crackers, fette biscottate, pancarrè, pangrattato, focacce, pizza, biscotti, torte, ecc.) • Malto d'orzo • Muesli e fiocchi di miscele di cereali • Riso soffiato al malto d'orzo o al malto di frumento

Possono essere <u>inclusi nella dieta per celiaci</u> i seguenti cereali che non contengono glutine:

cereali non contenenti glutine:	
• riso	• mais
• miglio	• manioca (cassava)
• amaranto	• quinoa
• sorgo	

Possono essere utilizzati i <u>vegetali e i loro derivati</u> come in tabella qui sotto:

vegetali:	**derivati dei vegetali:**
• patate • soia • grano saraceno • legumi (fagioli, piselli, ceci, fave, lenticchie) • castagne • frutta e verdura	• Farina, crema ed amido di riso • Farina di mais, polenta, maizena (amido di mais), pop corn • Fecola di patate • Fiocchi e farina di miglio • Farina di soia pura • Farina di tapioca (fecola di manioca) • Farina di castagne • Farina di ceci e altri legumi • Farina di grano saraceno

ISTRUZIONI OPERATIVE

Approvvigionamento materie prime

Le materie prime per l'allestimento di pasti dietetici per celiaci devono essere acquistate da selezionati fornitori direttamente dal gestore del servizio di ristorazione. Si ricorda che non è consentita la fornitura in ristorazione collettiva di derrate alimentari da parte di soggetti privati (come ad es. i famigliari degli utenti) in quanto non in grado di garantire la tracciabilità/rintracciabilità degli alimenti secondo quanto previsto dal Regolamento CE 178/2002 art.18.

Il gestore del servizio di ristorazione collettiva deve acquistare ed utilizzare solo ed esclusivamente:

- materie prime naturalmente prive di glutine all'origine e non lavorate;
- prodotti dietetici senza glutine presenti nel Registro Nazionale degli alimenti senza glutine del Ministero della Salute;
- Alimenti di uso corrente riportanti sulla confezione il claim "senza glutine" ai sensi del Reg (CE) 41/99 relativo alla *composizione ed all'etichettatura dei prodotti alimentari adatti alle persone intolleranti al glutine;*
- Materie prime naturalmente prive di glutine all'origine che hanno subito processi di lavorazione (es farine) inserite nel Prontuario dell'Associazione Italiana Celiachia (AIC), edizione corrente;
- Alimenti appartenenti a categorie alimentari non a rischio per i celiaci poiché nel loro processo produttivo non sussiste rischio di contaminazione crociata o ambientale (es formaggi tradizionali, tonno in scatola o passata di pomodoro), come da prefazione del Prontuario AIC degli Alimenti, edizione corrente

Sia per i prodotti dietetici senza glutine, sia per gli alimenti di uso corrente non contenenti fonti di glutine è stato fissato il parametro di tolleranza di 20 ppm, definito dal Ministero della Salute con nota prot. 600.12/AG32/2861 del 2 ottobre 2003 e diramata agli Assessorati Sanità delle Regioni e Province Autonome, alle Associazioni di categoria, agli Enti ed Operatori interessati.

Stoccaggio

Le materie prime destinate alla preparazione di pasti dietetici per celiaci ed i prodotti preconfezionati già pronti per il consumo devono essere conservati in luoghi igienicamente idonei ed esclusivamente destinati o almeno in armadi chiusi esclusivamente dedicati.

Il primo ripiano del freezer, identificato con la dicitura "senza glutine" è utilizzato per gli alimenti senza glutine.

Nella dispensa/magazzino i prodotti del libero commercio che possono essere consumati anche dal celiaco sono disposti nei ripiani più alti e lontano da farine.

I ripiani/contenitori contenenti materie prime e/o attrezzature ed utensili destinati al celiaco sono identificati con la dicitura "senza glutine".

È utilizzato uno spargisale dedicato per la preparazione del celiaco per evitare contaminazioni da glutine.

GMP (buone prassi degli operatori ed utilizzo corretto di attrezzature per la preparazione di pasto dietetico per celiachia)

Comportamento degli operatori:

a) Solo il personale che ha ricevuto formazione specifica sarà addetto alla preparazione del pasto dietetico per celiaci e dovrà attenersi rigorosamente a quanto definito nel piano di autocontrollo aziendale per assicurare la produzione di pasti senza glutine "sicuri".

b) Il personale addetto deve indossare divise pulite e non contaminate o indossare un camice monouso ex novo sopra la divisa in uso.

c) Il personale addetto deve cambiare il copricapo o cuffia sostituendolo con uno pulito o monouso ex novo.

d) Il personale addetto prima di iniziare la preparazione del pasto dietetico deve lavarsi accuratamente le mani.

Cucina

a) E' individuata e segnalata una zona dedicata da adibirsi esclusivamente alla produzione dei pasti dietetici per celiaci in modo da escludere la presenza di contaminazioni da altre lavorazioni.

b) Non può essere usato per la cottura di cibi senza glutine il forno ventilato utilizzato per la cottura di cibi con glutine. Deve pertanto essere disponibile e segnalato un forno per uso esclusivo al fine di evitare contaminazioni durante la cottura.

c) Devono essere adottate le opportune procedure di sanificazione durante l'utilizzo promiscuo di teglie, padelle, pentole, contenitori, posaterie da cucina, grattugie, colini, colapasta, setacci, taglieri ecc.

Durante la cottura:

- non deve mai essere utilizzata acqua in cui sia stata cotta pasta o altri alimenti con glutine;
- tale acqua non deve mai essere utilizzata per allungare risotti, minestre, sughi o altre preparazioni;
- non deve essere utilizzato cestello multicottura in cui siano stati cotti alimenti con glutine.

Confezionamento ed asporto del pasto dietetico per celiachia

Tutte le diverse preparazioni che costituiscono il pasto dietetico senza glutine devono essere confezionate in monoporzioni sigillate e collocate in contenitori termici chiusi in grado di conservare adeguatamente le temperature fino al momento del consumo.

Il contenitore deve essere identificato con il nome e cognome dell'utente a cui è destinato e deve riportare indicata la sede in cui il pasto deve essere somministrato.

Il contenitore dovrà rimanere chiuso e le confezioni sigillate fino al momento dell'immediato consumo da parte dell'utente.

DOCUMENTAZIONE E SCHEDE DI ATTUAZIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO ALLEGATI:

1) **autorizzazione sanitaria rilasciata dal sindaco di Villeneuve e successive *segnalazioni certificate di inizio attività (SCIA)*;**
2) **scheda insetti e roditori check-list per rilievi ispettivi;**
3) **osservazioni preventive delle derrate nella fase di ricevimento merci;**
4) **scheda eliminazione prodotti non conformi;**
5) **scheda anomalie temperatura frigoriferi;**
6) **piano di pulizia e procedure di sanificazione;**
7) **corretta prassi di igiene personale;**
8) **prassi igienica per la ristorazione calda;**
9) **scheda verifica della temperatura degli alimenti in uscita;**
10) **piano di rintracciabilità dei prodotti alimentari;**
11) **scheda autocertificazione fornitori;**
12) **scheda elenco fornitori qualificati;**
13) **modello per la raccolta del prodotto non conforme e comunicazione all'autorità competente;**
14) **scheda rapporto di non conformità**;

SCHEDA INSETTI E RODITORI
CHECK-LIST PER RILIEVI ISPETTIVI

Data: _____ Rev.:_____

DATA:_____

	Sì	No
• Presenza di rosicchiature o segni di roditori	☐	☐
• Presenza di uova di insetti	☐	☐
• Presenza di insetti vivi	☐	☐
• Presenza di insetti morti	☐	☐
• Presenza di roditori	☐	☐
• Presenza di contenitori danneggiati da roditori o insetti	☐	☐
• Presenza di zanzariere danneggiate	☐	☐

Eventuali azioni correttive intraprese: _____

_____

_____

_____

Firma Responsabile

_____

FIRMA RHACCP:

_____

OSSERVAZIONI PREVENTIVE DELLE DERRATE NELLA FASE DI RICEVIMENTO MERCI

Alimento	*Osservazioni*
Carni fresche confezionate sottovuoto	**Verificare la presenza del vuoto** **Osservare la presenza di liquido; una quantità elevata è indice di tempi lunghi di conservazione** **Controllare la temperatura di trasporto e la data di scadenza** **Presenza bollo CEE** **Il colore scuro verdognolo insieme ad odori di tipo putrefattivo indica un'alterazione del prodotto**
Carni congelate	**Controllare temperatura di trasporto** **La presenza di cristalli di ghiaccio è indice di inadeguata conservazione** **Verificare data di scadenza** **Presenza bollo CEE** **Verifica integrità confezioni** **Assenza odori sgradevoli dopo scongelamento**
Prodotti ittici surgelati o congelati	**Controllare temperatura di trasporto** **La presenza di cristalli di ghiaccio è indice di inadeguata conservazione** **Verificare data di scadenza** **Presenza bollo CEE** **Verifica integrità confezioni** **Assenza odori sgradevoli dopo scongelamento** **Filetti: assenza di pelle, pinne, membrane, grumi di sangue**
Verdure, ortaggi e frutta	**Assenza di annerimenti, marciumi, parassiti, terra, umidità eccessiva, fioriture e germogliazioni, fradiciume, muffe o eccessiva disidratazione**
Verdure Surgelate	**Controllare temperatura di trasporto** **Verificare integrità delle confezioni e TMC** **La presenza di cristalli di ghiaccio è indice di conservazione inadeguata**
Uova fresche in guscio	**Controllare se di categoria A (65/70 gr.)** **Integrità e pulizia del guscio:** **Assenza di pelurie, escrementi, lacerazioni**
Formaggi	**Temperatura di trasporto** **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, la 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**
Pasta	**Controllare etichettatura, TMC e integrità confezioni**
Pane	**Controllare le condizioni di trasporto e l'assenza di promiscuità** **Verificare le condizioni igieniche dei contenitori** **Eventuali difetti della crosta e della mollica e presenza di muffe ed insetti**
Farina	**Controllare condizioni di trasporto** **Controllare etichettatura, categoria merceologica, TMC e integrità confezioni** **Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe**
Riso cereali e legumi	**Controllare integrità delle confezioni** **Verificare l'esattezza della varietà** **Controllare la presenza di parassiti e di pietrame** **Assenza di chicchi di colore estraneo e farinosità sul fondo della confezione**
Scatolame	**Controllare peso e TMC** **Verificare l'assenza di bombature, ammaccature, rotture e lacerazioni del contenitore, presenza di ruggine**
Spezie	**Controllare integrità delle confezioni** **Controllare la presenza di parassiti**
Gelati	**Controllare temperatura di trasporto** **Verificare data di scadenza** **Verificare integrità confezioni**

SCHEDA ELIMINAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI NON CONFORMI

Data: _____ Rev.:_____

Data	Natura del prodotto eliminato	Motivo	Q.tà	Firma

SEGNALAZIONI ANOMALIE TEMPERATURE FRIGORIFERI

MESE DI _____

Giorno	Frigorif. armadio 4 cucina	Frigorif. armadio 6 confezionamento	Congelat. a pozzo disimpegno	Congelat. armadio 3 magazzino	Congelat. pozzo 2 magazzino	Congelat. pozzo 9 magazzino	Cella congelator 9 magazzino	Cella frigorifera 7 magazzino
Temperatura prevista	+2/+ 4	+2/+4	- 18/-22	- 18/-22	-18/-22	-18/-22	-18/-22	+2/+4
Temperatura rilevata								
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								

15. PROCEDURE DI SANIFICAZIONE E PIANO DELLE PULIZIE

Regole generali nell'utilizzo dei prodotti di sanificazione:

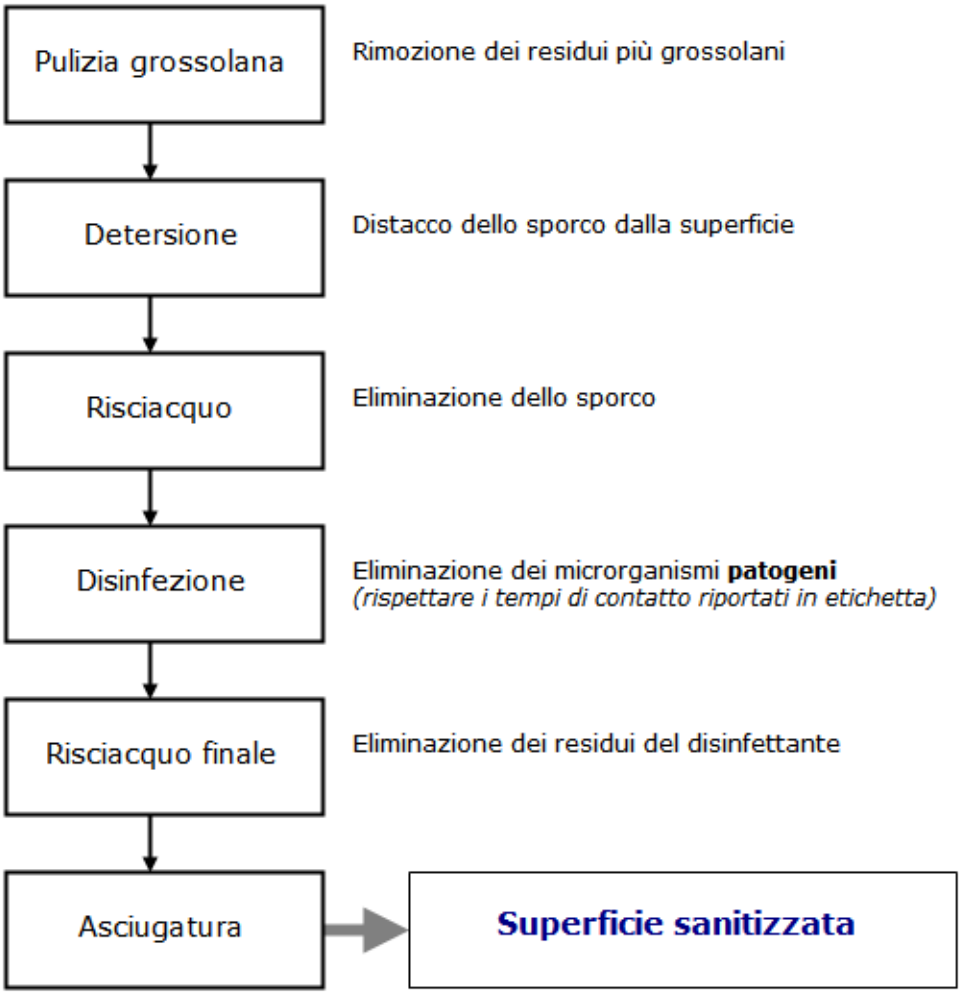
- Leggere attentamente le istruzioni riportate sulle etichette dei singoli prodotti;
- Mantenere integra l'etichetta (l'etichetta permette di identificare rapidamente il tipo di prodotto, le modalità di utilizzo e gli eventuali pericoli a cui si va incontro con il suo utilizzo;.
- Non cambiare il contenitore (non travasare il prodotto in altri contenitori senza indicarne poi sulla confezione il contenuto);
- Non rimuovere i tappi;
- Dotarsi di schede di sicurezza e di schede tecniche per ogni prodotto utilizzato;
- Rispettare i dosaggi riportati sulle confezioni e sulle schede tecniche.
- Prestare attenzione alla simbologia riportata sulla confezione (immagine sotto)



Principi generali di pulizia, detersione, disinfezione e sanificazione

L'attività di sanificazione viene definita come il "*complesso di procedimenti e operazioni atti a igienizzare (rendere sani) determinati ambienti mediante l'attività di pulizia e/o di disinfezione"*

Per l'ottenimento di un ottimo stato di igiene (o di sanificazione) dei locali e delle attrezzature è importante che vengano seguite in maniera sequenziale le seguenti fasi:



a) Pulizia/detersione

L'attività di pulizia/detersione viene definita come il "*complesso di procedimenti e operazioni atti a rimuovere polveri, materiale non desiderato o sporcizia da superfici, oggetti, ambienti confinati ed aree di pertinenza. È quindi l'operazione che consente di eliminare lo sporco dalle superfici, in modo da renderle visibilmente pulite"*.

Tale operazione rappresenta una premessa indispensabile per l'efficacia complessiva dell'intervento di sanificazione. Può essere effettuata secondo varie metodiche e generalmente si utilizza acqua addizionata a detergenti di vario tipo.

Una corretta procedura di detersione prevede le seguenti fasi:

1) rimozione fisica dello sporco grossolano presente sulla superficie (con uno straccio, una spazzola, della carta ecc.)

2) prelavaggio con acqua tiepida (40°C) e a bassa pressione per eliminare i residui presenti sulla superficie da pulire;

3) lavaggio con soluzione detergente;

4) risciacquo finale con acqua tiepida o fredda (per eliminare gli eventuali residui di soluzione detergente).

I detergenti da addizionare all'acqua per le operazioni di pulizia devono essere scelti in base allo sporco da rimuovere, inoltre devono essere atossici, stabili durante lo stoccaggio e biodegradabili.
In base alle loro caratteristiche, i detergenti sono raggruppati per categoria:

1. **I detergenti alcalini** quali l'idrato, il carbonato e l'ortosilicato di sodio, hanno una buona azione detergente verso le sostanze organiche.

2. **I detergenti acidi** quali l'acido cloridrico, nitrico e fosforico sono da preferire per la rimozione di sporco costituito da incrostazioni o depositi di materiali inorganici (sali minerali).

3. **I detergenti cationici** quali i sali quaternari di ammonio, noti per la loro azione antibatterica, non sono corrosivi ma vengono generalmente inattivati dai sali minerali.

In ogni caso devono sempre essere seguite le istruzioni contenute nella **Scheda di Sicurezza** del detergente utilizzato (le schede tecniche o copia delle etichette devono essere archiviate e disponibili), sia in merito alla concentrazione con cui deve essere impiegato sia in merito al rispetto delle norme di sicurezza o ad eventuali incompatibilità con altre sostanze.

b) Disinfezione

L'attività di disinfezione è definita come il "*complesso di procedimenti e operazioni atti a sanificare (rendere sani) determinati ambienti confinati e aree di pertinenza mediante la distruzione o inattivazione di microrganismi patogeni*".

La pulizia /detersione, anche se correttamente eseguita, non sempre è sufficiente a garantire l'eliminazione totale dei batteri, che aderiscono tenacemente alle superfici, anche su quelle più lisce; alla fase di detersione è opportuno, dunque, far seguire una fase di disinfezione, che provoca un forte abbattimento dei microrganismi dagli ambienti e dalle attrezzature con cui vengono in contatto gli alimenti durante la loro lavorazione e/o manipolazione.

La disinfezione può essere effettuata utilizzando diverse tipologie di prodotti e prevede essenzialmente le seguenti fasi:
1) applicazione del prodotto sulla superficie o sull'oggetto da sanificare (modalità di utilizzo, tempo di contatto da rispettare sono quelle fornite dalla ditta produttrice);
2) risciacquo finale con acqua tiepida o fredda (per eliminare gli eventuali residui di disinfettante).

I disinfettanti più largamente utilizzati nell'industria alimentare sono pochi, un posto di rilievo fra loro è occupato dagli alogeni (cloro e iodio) e dai loro derivati, per l'elevata attività, la scarsa pericolosità, la semplicità d'impiego e il costo contenuto. Altri disinfettanti importanti e comunemente utilizzati sono i sali quaternari d'ammonio ed i composti anfoteri.

1. **Derivati del cloro:** i più utilizzati sono di natura inorganica (ipocloriti di sodio, di potassio e di calcio, composti clorurati fosfatici). L'azione disinfettante è in ogni modo espletata dall'acido ipocloroso che si libera dai composti in soluzione acquosa, il suo potere ossidante ha la capacità di danneggiare le cellule microbiche. Tutti questi composti hanno uno spettro

d'azione molto ampio e agiscono a concentrazioni anche minime su virus, batteri, spore, lieviti e muffe; molto utilizzate per disinfettare attrezzature, utensili e superfici di lavoro.

2. **Derivati dello Iodio:** questi prodotti esercitano la loro azione microbicida per mezzo dello iodio che, direttamente allo stato molecolare, possiede capacità ossidanti sulle proteine ed è quindi efficace nei confronti di virus, batteri, spore, lieviti e muffe. I derivati organici dello iodio, noti come iodofori, sono più efficaci a pH acido ed a temperatura ambiente, sono atossici e scarsamente corrosivi.

3. **Sali quaternari d'ammonio:** agiscono in modo ottimale a pH neutro o alcalino, sono influenzati negativamente dalle basse temperature e dalla presenza di residui organici, non sono corrosivi ma possono essere assorbiti da materiali porosi, gomma e plastica; la loro efficacia è buona sui batteri ma scarsa sui virus e nulla su spore e muffe.

4. **Composti anfoteri:** esplicano un'azione sia detergente che disinfettante, quest'ultima su batteri, virus e miceti, ma non sulle spore; sono privi di tossicità e non vengono inattivati dalla presenza di residui organici; la loro azione si realizza in circa 10 minuti e persiste per ore.

I tempi d'azione dei diversi prodotti sopra indicati variano a seconda del principio attivo considerato, tuttavia è sempre necessario far agire il disinfettante per almeno 10/15 minuti.
Per ottenere un'efficace sanificazione, la disinfezione deve essere abbinata alla detersione.

É possibile verificare lo stato igienico di superfici di lavoro, utensili, attrezzature e mani degli operatori, rilevando le cariche microbiche presenti con opportune analisi di laboratorio. In questi casi i parametri microbiologici sui quali orientare le determinazioni, sono rappresentati, in linea di massima, da:

- carica batterica totale
- stafilococchi patogeni
- enterobatteri
- muffe

In sintesi, nello schema seguente è riassunta la procedura necessaria per applicare una buona procedura di sanificazione che garantisce l'ottenimento di un buono stato di igiene degli ambienti e delle attrezzature in cui viene effettuata la lavorazione e la manipolazione degli alimenti.

PROCEDURA GENERALE DI SANIFICAZIONE

1. **Eliminazione fisica (con vari metodi: uso di straccio, spazzola, scopa, acqua sotto pressione, ecc.) dello sporco grossolano;**
2. **Prelavaggio con acqua tiepida (40°C) a bassa pressione;**
3. **Lavaggio con soluzione detergente;**
4. **Risciacquo con acqua tiepida o fredda;**
5. **Disinfezione della superficie o dell'oggetto da sanificare e lasciare a contatto per alcuni minuti;**
6. **Risciacquo finale con acqua tiepida o fredda;**
7. **Asciugatura.**

Piano delle pulizie

È predisposto e consegnato al personale incaricato della pulizia un piano articolato su due settimane con dettagliati gli interventi di pulizia da effettuare.

Giornalmente, deve essere apposta la firma degli operatori presenti.

PUNTO D'INTERVENTO	CRATTERISTICHE DEL PRODOTTO	FREQUENZA DEL TRATTAMENTO E MODALITA' DI ESECUZIONE
Pareti lavabili	detergente neutro	3 volte all'anno, osservando le seguenti modalità: ▪ applicare il detergente sulle superfici da pulire utilizzando una spugna e lasciarlo a contatto per alcuni minuti; ▪ risciacquare.
Pavimenti	detergente neutro	giornaliera, osservando le seguenti modalità: ▪ spazzare il pavimento da pulire; ▪ diluire il prodotto in acqua e con apposito straccio pulire il pavimento.
Tavoli, piani di lavoro, carrelli, elementi bagnomaria	detergente neutro	dopo ogni utilizzo, osservando le seguenti modalità: ▪ eliminare lo sporco grossolano con carta; ▪ applicare il detergente sulla superficie utilizzando una spugna; ▪ risciacquare con cura.
Lavelli	detergente neutro sgrassante	giornaliera, al termine dell'utilizzo, osservando le seguenti modalità: ▪ applicare un'adeguata quantità di detergente su una spugna , applicarla sulla superficie da pulire e lasciarlo a contatto per alcuni minuti; ▪ risciacquare con cura
Affettatrice	detergente disinfettante sgrassante	giornaliera, al termine dell'utilizzo, osservando le seguenti modalità: ▪ rimuovere la spina dalla presa di alimentazione; ▪ azzerare lo spessore del taglio della lama agendo sull'apposito selettore; ▪ smontare le parti rimovibili e procedere ad una accurata pulizia e disinfezione; ▪ prima di smontare le lame applicare l'apposita protezione alla superficie di taglio; ▪ riconnettere l'alimentazione e far funzionare l'affettatrice per assicurarsi del corretto montaggio; ▪ staccare la spina dalla presa di alimentazione e coprire le macchina con un telo pulito.

Tritacarne		giornaliera, al termine dell'utilizzo, osservando le seguenti modalità: ▪ rimuovere la spina dalla presa di alimentazione; ▪ smontare le parti rimovibili; ▪ eliminare lo sporco grossolano con carta ▪ inserire nel lavapentole.
Fornelli, forni, piastre	detergente sgrassante	giornaliera, al termine dell'utilizzo, osservando le seguenti modalità: ▪ eliminare lo sporco grossolano con carta; ▪ applicare un quantitativo idoneo di detergente e rimuovere le incrostazioni organiche; ▪ risciacquare accuratamente in modo da eliminare i residui del prodotto utilizzato; ▪ smontare le parti amovibili e pulirle separatamente.
Taglieri, stoviglie pentole, teglie, vassoi	detergente	giornaliera, al termine dell'utilizzo, osservando le seguenti modalità ▪ inserire l'attrezzatura nella lavastoviglie /lavapentole; ▪ aggiungere il detergente e azionare la lavastoviglie/lavapentole; ▪ a fine lavaggio asciugare.
Banco self service	detergente neutro sgrassante	giornaliera, al termine dell'utilizzo, osservando le seguenti modalità: ▪ eliminare lo sporco grossolano con carta; ▪ applicare il detergente sulla superficie utilizzando una spugna; ▪ risciacquare con cura.
Utensileria varia coltelleria, ecc.	detergente neutro sgrassante	dopo ogni utilizzo, osservando le seguenti modalità: ▪ immersione in acqua addizionata del detergente; ▪ strofinatura con una spugna, eventualmente spazzola, nel caso di sporco persistente; ▪ risciacquo accurato.
Vetri e superfici finestrate	Detergente a base alcolica	quindicinale, osservando le seguenti modalità: ▪ spruzzare il detergente sulla superficie; ▪ asciugare con panno o carta
Griglie di drenaggio delle acque di lavaggio	detergente disinfettante con potere germicida	settimanale – controllo giornaliero - osservando le seguenti modalità: ▪ applicare il detergente/sgrassante sulla superficie e lasciare agire il prodotto per qualche minuto; ▪ strofinare con una spazzola per togliere i residui; ▪ risciacquare.

Cappe e superficie tubi di aspirazione	detergente/sgrassante	3 volte all'anno, osservando le seguenti modalità: ▪ eliminare lo sporco grossolano con carta; ▪ spruzzare il detergente/sgrassante sulla superficie e lasciare agire il prodotto per qualche minuto; ▪ risciacquare con acqua. ▪ i <u>filtri</u> devono essere puliti <u>mensilmente</u> inserendoli nel lavapentole.
Servizi igienici operatori	detergente disinfettante	settimanale, osservando le seguenti modalità: ▪ spazzare il pavimento; ▪ diluire il detergente in acqua e con apposito straccio pulire il pavimento; ▪ disinfettare i sanitari e risciacquare.
Aree soprastanti le celle frigorifere e le tubature a soffitto del magazzino	detergente sgrassante	Tre volte all'anno, osservando le seguenti modalità: ▪ eliminare lo sporco grossolano con carta; ▪ spruzzare il detergente/sgrassante sulla superficie e lasciare agire il prodotto per qualche minuto; ▪ risciacquare con acqua
Erogatore acqua naturale e gassata	soluzione detergente a base di perossido di idrogeno **annualmente verranno effettuate le analisi chimiche per accertare la potabilità dell'acqua erogata**	la sanificazione è effettuata semestralmente da una ditta specializzata, osservando le seguenti modalità: ▪ scollegare le linee di alimentazione; ▪ smontare tutte i componenti a contatto con le bevande ed immergerli nella soluzione detergente; ▪ pulire l'orifizio dell'erogatore con un filo di nylon; ▪ pulire l'interno della macchina e asciugare accuratamente con panno carta; ▪ estrarre i componenti dalla soluzione detergente e pulire strofinando energicamente per eliminare le incrostazioni, disinfettare e asciugare; ▪ rimontare i componenti; ▪ ricollegare le linee di alimentazione; ▪ richiudere la macchina e pulire le parti esterne. ▪ sostituire il filtro con le cadenze previste dalla ditta fornitrice.

Celle frigorifere e cella congelatore	detergente neutro	settimanale, con le seguenti modalità: ▪ pulire le pareti e i ripiani; ▪ pulire le griglie delle ventole interne di circolazione dell'aria per assicurare la giusta distribuzione del freddo e prevenire la formazione delle condense.
Frigoriferi e abbattitore	Detergente neutro disinfettante sgrassante	quindicinale, osservando le seguenti modalità: ▪ pulire il frigorifero/abbattitore con una spugna e il detergente; ▪ risciacquare con cura; ▪ asciugare bene le superfici interne con l'ausilio di strofinacci puliti; ▪ pulire le griglie e le ventole di raffreddamento.
Zone sotto le attrezzature	detergente sgrassante	settimanale, osservando le seguenti modalità: ▪ spostare le attrezzature; ▪ pulire il pavimento col detergente diluito in acqua; ▪ pulire le piastrelle di rivestimento utilizzando una spugna col detergente.
Retine antimosche del magazzino	detergente neutro	2 volte all'anno, osservando le seguenti modalità: ▪ aspirare la polvere dalla retine, passare poi una spugna inumidita col detergente, risciacquare.

CORRETTA PRASSI DI IGIENE DEL PERSONALE

LAVARE LE MANI DI FREQUENTE E SOPRATTUTTO:

- prima di riprendere il lavoro
- dopo aver usato i servizi igienici
- dopo aver manipolato i rifiuti
- dopo aver toccato imballaggi, superfici o utensili sporchi
- dopo aver toccato alimenti crudi (pesce, pollame, carne, verdura, frutta, uova)
- dopo aver fumato
- dopo aver mangiato
- dopo aver toccato animali di qualsiasi genere
- dopo aver tossito e starnutito, portando la mano alla bocca
- dopo aver toccato le orecchie, il naso e i capelli

CORRETTO LAVAGGIO DELLE MANI:

- utilizzare lavabi con comando a pedale, a leva o elettronico
- utilizzare sapone liquido germicida
- regolare la temperatura dell'acqua intorno ai 40° - 45° C
- sfregare vigorosamente la mani e gli avambracci
- spazzolare le unghie con apposito spazzolino
- risciacquare con acqua abbondante
- asciugare con panno carta o aria calda
- smaltire la carta nel cestino senza toccarlo

DURANTE LA LAVORAZIONE

- usare un copricapo che raccolga tutta la capigliatura
- proteggere con medicazioni impermeabili tagli, ferite, foruncoli, giradito, ustioni
- eliminare orologi, anelli, bracciali e collane

DURANTE IL SERVIZIO

- riferire immediatamente le proprie malattie eventuali disturbi della pelle
- astenersi dal lavoro, e rivolgersi al proprio medico curante, in caso di diarrea e/o vomito, gola infiammata, secrezioni purulente agli occhi e alle orecchie, esantema cutaneo
- prendere le posate per il manico, i piatti dal bordo e bicchieri per lo stelo
- non toccare gli alimenti, cotti o pronti per il consumo, con le mani, ma usare pinze o guanti monouso

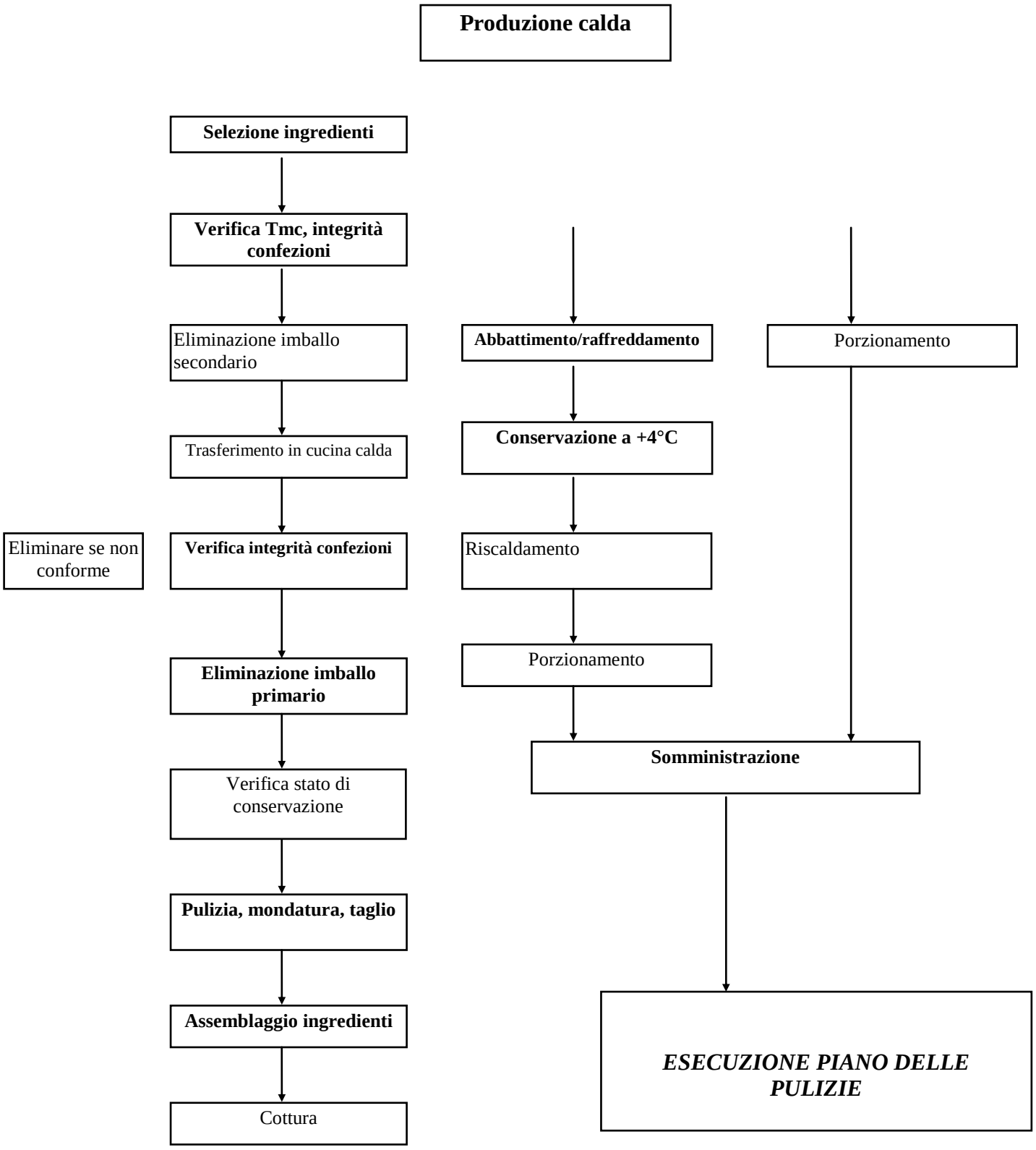
VESTIARIO

- tenere la divisa pulita ed in ordine
- la divisa deve essere di colore chiaro e di materiale facilmente lavabile
- indossare gli indumenti protettivi solo sul posto di lavoro
- mantenere le calzature pulite, con suole antisdrucciolo, e indossarle solo sul posto di lavoro

DIVIETO ASSOLUTO DI:

- fumare durante la lavorazione e nei depositi di sostanze alimentari
- assaggiare il cibo con le dita
- manipolare alimenti senza adeguata protezione a tagli, ferite, infezioni
- parlare, tossire, starnutire sugli alimenti
- toccarsi la faccia, il naso, la bocca e le orecchie
- permettere l'accesso di animali domestici in cucina e nei depositi alimentari

Corretta Prassi Igienica per la Ristorazione



VERIFICA TEMPERATURE ALIMENTI IN USCITA FORNITI ALLE SCUOLE DELL'INFANZIA E PRIMARIE DI _____

(da effettuarsi una volta al mese)

ANNO SCOLASTICO _____

Data verifica	Alimenti	Temperatura registrata (Temperatura prevista >65°)

ALL. II

PIANO DI RINTRACCIABILITÀ

APPLICAZIONE DEL REGOLAMENTO (CE) n. 178/2002 DEL 28 GENNAIO 2002

Cucina scuola media di Villeneuve

"MARIA IDA VIGLINO"

LA RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI ALIMENTARI

Il presente manuale ha lo scopo di poter permettere la ricostruzione del percorso svolto dai prodotti alimentari, attraverso tutte le fasi che essi percorrono (dalla produzione al consumo), grazie ad una serie di azioni correttamente gestite dagli operatori incaricati.

La rintracciabilità come descritta nell'art. 3 del Reg. CE 178/02 è: *"la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione".*

Si fa riferimento all'art. 10 delle Linee Guida Reg 178/02 Accordo 28.07.05 Ministero Salute e Presidenti Regioni e Province autonome per le informazioni minime da garantire all'autorità competenti ovvero:

- Natura e quantità Materie Prime
- Nome e recapito Fornitori
- Data ricevimento

Potendo rintracciare il percorso di ogni prodotto alimentare, si facilita lo scambio di informazioni con l'autorità di vigilanza che, in caso di notizie certe o presunte su alimenti "potenzialmente pericolosi" per il consumo umano, si mobiliterà per un eventuale ritiro dal mercato degli stessi.

Ai fini di adempiere a quanto chiesto dalla normativa si effettuano le seguenti operazioni:

1. INDIVIDUAZIONE E QUALIFICAZIONE DEI FORNITORI

   La scelta dei fornitori rappresenta uno dei punti cardine della politica degli approvvigionamenti e viene operata dopo attenta e documentata valutazione del fornitore prendendo in considerazioni alcuni requisiti prefissati sia in termini di servizio offerto sia in base al prodotto con specifiche concordate. Si possono individuare alcuni criteri di carattere generale utili per la scelta ed il controllo dei fornitori: presenza di un sistema di qualità, presenza di piani di autocontrollo; ecc. secondo quanto previsto dal documento allegato: **"Scheda autocertificazione fornitori".**

2. ELENCO COMPLETO DEI FORNITORI

   Tutti i dati identificativi dei fornitori e i prodotti da questi forniti vengono inseriti in un elenco utilizzando il documento allegato: **"Scheda elenco completo dei fornitori".**

   La scelta e il controllo dei fornitori è a carico del Responsabile

3. CONSERVAZIONE IN COPIA DEI DOCUMENTI COMMERCIALI

   Tutta la documentazione cartacea (bolle d'accompagnamento, fatture e tutto quello che può contenere dati sensibili), è archiviata presso l'ufficio contabilità dall'unité des communes valdôtaines Grand Paradis, sito nel comune di Villeneuve.

4. Applicare il principio FIFO (FIRST IN FIRST OUT) per il consumo delle derrate alimentari: prelevare dalle scaffalature o dalle dotazioni frigorifere i prodotti che hanno data di scadenza o TMC più prossimo alla scadenza.

In virtù del regolamento (CE) 178/2002, in mancanza totale o parziale dei dati necessari, si conferma la responsabilità dell'operatore dell'industria alimentare, incaricato della gestione della documentazione.

Egli pertanto diviene figura centrale nella "catena" della rintracciabilità.

Per questa area produttiva (scuole medie di Villeneuve), la rintracciabilità è di tipo prettamente fisico; ciò significa che i dati necessari per la corretta gestione del piano saranno conservati in apposito contenitore, dotato di scomparti separati, atto a contenere le etichette o le confezioni dei prodotti sulle quali sono impressi i dati identificativi.
Pertanto il controllo non si realizza attraverso operazioni cartacee ma esclusivamente attraverso una procedura di tipo manuale.

Al momento della produzione dei pasti, le etichette o le confezioni dei prodotti utilizzati, saranno conservati in appositi contenitori; questi contenitori conterranno quindi tutte le informazioni per la tracciabilità dei prodotti utilizzati in quel ciclo produttivo giornaliero (nel primo scomparto

troveremo quindi tutte le etichette/confezioni del lunedì, nel secondo scomparto quelle del martedì ecc).
Alla fine del ciclo produttivo settimanale (sabato), troveremo nel contenitore, le etichette/confezioni di ogni singolo giorno di produzione della settimana in questione.

I dati sulla rintracciabilità saranno conservati per un periodo di quindici giorni ed in seguito eliminati.
Il piano di rintracciabilità ed il contenitore, sono situati presso la cucina.

Gli operatori della cucina, saranno adeguatamente formati, per poter essere in grado di gestire correttamente la procedura di rintracciabilità dei prodotti alimentari.

Le etichette o le confezioni dei prodotti devono contenere i seguenti dati:

- nominativo dei produttori*
- natura del prodotto*
- data di produzione*
- data di scadenza del prodotto
- n° identificativo lotto di produzione* **
- quantità del prodotto*

* in alcuni casi i dati contrassegnati in tale modo non sono presenti.
** in mancanza di tale dato si fa riferimento alla data di scadenza.

ISTRUZIONI PER L'OPERATORE

1. al ricevimento dei prodotti ordinati, verificare che corrispondano a quelli richiesti;
2. archiviare correttamente l'etichettatura;
3. compilare la scheda di esclusione del prodotto se questo, dopo la consegna, non risponde ai requisiti o se il prodotto viene segnalato come potenzialmente pericoloso;
4. comunicare la presenza di un alimento "sospetto" alle autorità.

L'operatore deve avere chiare le procedure riguardanti la gestione della documentazione. La sua figura è di grande importanza nella rintracciabilità, in quanto la gestione finale della documentazione è di sua competenza; questo vuol dire che in caso di necessità, grazie alla corretta gestione del piano, potrà innanzitutto escludere il prodotto segnalato come "potenzialmente pericoloso" e/o segnalarne egli stesso uno o più ai vigili sanitari dell'U.S.L. della Valle d'Aosta, che saranno posti nelle condizioni migliori per poter agire tempestivamente in caso di pericolo a tutela della salute.

PROCEDURA PER LA COMUNICAZIONE ALLE AUTORITÀ COMPETENTI DI PRODOTTO ALIMENTARE NON CONFORME

Ai sensi del Reg. CE n. 178/02 artt. 19 e 20

Qualora la segnalazione provenga da fornitore o nel caso in cui la non conformità nasca da un controllo interno si provvede immediatamente a darne comunicazione all'ufficio A.S.L. competente.

Ai fini di adempiere a quanto chiesto dalla normativa si effettuano le seguenti operazioni:

1. INDIVIDUAZIONE DI PRODOTTI/ALIMENTI NON CONFORMI

   Se in corso di verifica emergono dei prodotti/alimenti sospetti, questi devono essere identificati (lotto n. - Denominazione di vendita/identificazione del prodotto - Natura del

prodotto e relativa descrizione dettagliata – presentazione - Informazioni in etichetta – quantità - ecc.)

2. IDENTIFICAZIONE DELLA NON CONFORMITA' AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI

   Una volta identificati gli alimenti non ritenuti conformi ai requisiti di sicurezza alimentare è necessario risalire al fornitore/produttore e individuare la natura della non conformità che può essere:

   a. pericolo diretto per la salute (biologico, fisico, chimico);
   b. non conformità di etichettatura;
   c. altro…

3. ATTUAZIONE PROCEDURE

   Individuata la natura della non conformità si devono adottare le procedure necessarie che possono consistere in:

   a. Procedura di ritiro dell'alimento
   b. Procedura di richiamo
   c. Procedura di trasmissione di informazioni scritte al cliente

4. COMUNICAZIONE ALL'AUTORITA' COMPETENTE

   Tale comunicazione viene eseguita utilizzando il **modello per la raccolta del prodotto non conforme e comunicazione all'autorità competente**.

Qualora, invece, la segnalazione provenga dall'ASL territorialmente competente (per tramite di un fornitore o direttamente) non si procede alla comunicazione dell'avvenimento alla stessa.

GESTIONE DEI PRODOTTI ALIMENTARI RITIRATI

L'eventuale disposizione di eliminazione del prodotto dovrà essere effettuata previo accordo con l'ufficio ASL competente secondo le modalità previste dalla normativa vigente.

Nel caso in cui la non conformità sia causata dall'azienda stessa, si provvederà al prelievo dei prodotti bloccati e alla distruzione eventuale del prodotto.

Nel caso in cui la non conformità sia causata dal fornitore, l'eventuale distruzione del prodotto potrà essere a carico dell'azienda o del fornitore stesso (verrà valutato caso per caso, previo accordo).

INFORMAZIONE DEI CONSUMATORI

L'eventuale RICHIAMO al consumatore finale mezzo organi di stampa è applicato in accordo con gli organi competenti (ASL) in caso di reale pericolo.

In questo caso l'azienda, sempre in accordo con l'ASL, può effettuare comunicazione della non conformità direttamente presso l'attività, tramite apposizione di cartello indicante le informazioni necessarie alla sicurezza del consumatore stesso (nome prodotto, marca, lotto, scadenza, pericolo riscontrato).

CHIUSURA DEL RITIRO/RICHIAMO

La chiusura del ritiro/richiamo di prodotto alimentare non conforme viene effettuato in accordo con gli organi competenti, solo nel momento in cui sia stato identificato e bloccato il prodotto in giacenza.

Tutte le operazioni di cui sopra saranno registrate sulla **scheda "Rapporto di non conformità",** prevista per le problematiche relative alla rintracciabilità alla quale si allegheranno tutti i documenti che sono stati necessari al trattamento della non conformità.

SCHEDA AUTOCERTIFICAZIONE FORNITORI

Denominazione Società/ ditta Forma Giuridica		
Sede legale		
Sede operativa principale		
Telefono	Fax	www.
e.mail		

OSA (Operatore settore alimentare):	
Responsabile Sicurezza alimentare	
Recapito in caso di Allerta	
Estremi Aut. San. o notifica sanitaria	
Bollo CE	

L'Azienda ha ottemperato a quanto previsto da:	Reg. 852/04/CE e smi igiene degli alimenti	SI ☐	NO ☐	NA ☐
	Reg. 178/02/CE e smi rintracciabilità	SI ☐	NO ☐	NA ☐
	Reg. 853/04/CE e smi igiene degli alimenti origine animale	SI ☐	NO ☐	NA ☐
	D.Lgs. 109/92 smi etichettatura	SI ☐	NO ☐	NA ☐
	Reg 2073/05 e smi criteri microbiologici	SI ☐	NO ☐	NA ☐
	Reg 1935/04 e smi imballi primari	SI ☐	NO ☐	NA ☐
	Normativa nazionale materiali a contatto secondo la specifica fornitura (allegare evidenza idoneità alimentare)	SI ☐	NO ☐	NA ☐

L'Azienda dispone di certificazioni volontarie:	Tipo	Ente	N° certificato	Scadenza
	ISO 9001			
	ISO 22000			
	IFS			
	BRC			
	Certificazioni di prodotto			

Il responsabile dell'azienda garantisce l'assenza di OGM nei prodotti oggetto di forniture

Luogo e data Timbro e firma

SCHEDA ELENCO FORNITORI QUALIFICATI

Data: _____ Rev.:_____

Ragione sociale Fornitore	Tipologia prodotti forniti	Indirizzo	Contatto Telefonico /fax	Indirizzo mail	Persona da contattare in caso di allerta

FIRMA RHACCP: _____

MODELLO PER LA RACCOLTA DEL PRODOTTO NON CONFORME E COMUNICAZIONE ALL'AUTORITA' COMPETENTE

Modello per la raccolta e la comunicazione da parte dell'operatore all'autorità sanitaria per prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti (reg. 178/2002 artt. 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 □

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

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	

	RAPPORTO DI NON CONFORMITÀ	N° _____
		Del _____

RILEVAZIONE DELLA NON CONFORMITÀ	
NC rilevata da	il
Riferimenti:	

DESCRIZIONE DELLA NON CONFORMITÀ

DEFINIZIONE DEI PRODOTTI NON CONFORMI					
Prodotto	Lotto			DDT	Attuale ubicazione
Confezione	Q.tà prodotta	Giacenza	Venduto	del	

PROCEDURA DI RITIRO/RICHIAMO		
□ Attuare procedura di ritiro	□ Attuare procedura di richiamo	□ Emettere informativa al cliente mezzo stampa.

NOTIFICHE ASL:		
Procedura ritiro/richiamo	□ Inizio ⇨ R/R del	□ Termine ⇨ R/R del

PRESCRIZIONI ASL

Riferimento Verbale n°	del	
Procedura ritiro/richiamo	□ Inizio ⇨ R/R del	□ Termine ⇨ R/R del
Prescrizioni attuate completamente	□ SI ⇨ in data	□ NO ⇨ Motivazioni:

Comunicazione all'ASL di chiusura pratica ⇨ R/R del

Resp. Stabilimento	Data	Firma