

Studio RO.SI. di M. Ronga ed E. Siri
Via Sciadonna 28 - 00044 Frascati (RM)
PI/CF: 11242101001
0683663976 - 3396001010 - 3208123724
info@studiorosi.org - www.studiorosi.org

Studio **RO.SI.**
IGIENE E SICUREZZA SUL LAVORO



HACCP

Piano Di Autocontrollo

I.P.S.S.A.R. Ugo Tognazzi
V.le Salvo d'Acquisto 61 abc
Velletri (RM)
id 2117

Normative di riferimento: Reg. CE 852/04 - Reg. CE 2073/05 - D.Lgs 193/07 DGR Lazio 825/2009

PREMESSA

Il presente piano di Autocontrollo è stato redatto in collaborazione con “Studio Ro.Si. di Marcello Ronga ed Emanuele Siri”

Responsabile Redazione e Revisione Piano di Autocontrollo:

-Dott. Marcello Ronga

Laurea in Biologia Cellulare e Molecolare Università Tor Vergata (Rm)

Laurea Specialistica in Biologia Umana Università Tor Vergata (Rm) V. 110/110 e Lode

Specializzazione in Medicina Interna- Biochimica Clinica Università di Camerino (Mc) V. 70/70 e Lode

Iscrizione Ordine Nazionale dei Biologi Sez A N°058232

Normativa 852/04

Gli operatori del settore alimentare devono:

1-dimostrare di avere attivato la procedura di autocontrollo, secondo le modalità richieste dall'autorità competente, tenendo conto del tipo e della dimensione dell'impresa alimentare;

2- garantire che tutti i documenti in cui sono descritte le procedure siano costantemente aggiornati;

3- conservare ogni altro documento e registrazione per un periodo adeguato.

A tale scopo Studio Ro.Si. esegue un minimo di **due verifiche esterne annuali** sulla corretta applicazione del piano Haccp rilasciando un apposito verbale e revisiona annualmente o su necessità il piano di Autocontrollo.

Si ricorda agli operatori del settore alimentare nonché alle autorità competenti che eseguire correttamente le procedure di verifica consente in ogni caso di dimostrare la corretta applicazione del sistema anche ove fossero riscontrate inadeguatezze.

Il sistema Haccp infatti non è basato sul principio dell'**autodenuncia**, ma sul principio dell'**autocontrollo** e del **miglioramento continuo**.

Per tali motivi la verifica dell'applicazione del sistema che riscontri le effettive carenze o non conformità relative all'applicazione dell'autocontrollo **tutela il responsabile dell'industria alimentare dal rischio di sanzioni.**

L'autorità competente infatti in sede di controllo ove riscontri non conformità, carenze o inadeguatezze già segnalate e cioè di cui si è già coscienti, **deve prediligere la combinazione di una prescrizione anziché della sanzione diretta**, in particolar modo ove venga osservata nell'arco del tempo l'attuazione del processo di miglioramento continuo. Tale concetto è ormai stato completamente recepito anche a livello di giurisprudenza.

Si ricorda infine, infatti, che le non conformità riscontrate, secondo tutti i principi basati

sulla qualità e validi anche per le strutture pubbliche, **non prevedono che le non conformità vengano risolte tutte ed immediatamente, ma che vengano risolte partendo dalle più urgenti ed in relazione alle disponibilità economiche ed organizzative**, predisponendo eventualmente un piano di attuazione.

Regime Sanzionatorio:

L'art. 6 del decreto 193/2007 riguarda il regime sanzionatorio, in materia di HACCP e sistema di autocontrollo igienico sanitario. Sono riportati i commi da 5 a 8:

“5. Salvo che il fatto costituisca reato, l'operatore del settore alimentare operante ai sensi dei regolamenti (CE) n. 852/2004 e n. 853/2004 a livello diverso da quello della produzione primaria che non rispetta i requisiti generali in materia di igiene di cui all'allegato II al regolamento (CE) n. 852/2004 e gli altri requisiti specifici previsti dal regolamento (CE) n. 853/2004 e' punito con la sanzione amministrativa pecuniaria da euro 500 a euro 3.000;

6. L'operatore del settore alimentare operante ai sensi dei regolamenti (CE) n. 852/2004 e n. 853/2004, a livello diverso da quello della produzione primaria, che omette di predisporre procedure di autocontrollo basate sui principi del sistema HACCP, comprese le procedure di verifica da predisporre ai sensi del regolamento (CE) n. 2073/2005 e quelle in materia di informazioni sulla catena alimentare, e' punito con la sanzione amministrativa pecuniaria da euro 1.000 a euro 6.000;

7. Nel caso in cui l'autorità competente riscontri inadeguatezze nei requisiti o nelle procedure di cui ai commi 4, 5 e 6 fissa un congruo termine di tempo entro il quale tali inadeguatezze devono essere eliminate. Il mancato adempimento entro i termini stabiliti e' punito con la sanzione amministrativa pecuniaria da euro 1.000 a euro 6.000;

8. La mancata o non corretta applicazione dei sistemi e/o delle procedure predisposte ai sensi dei commi 4, 5 e 6 e' punita con la sanzione amministrativa pecuniaria da euro 1000 a euro 6.000.”

Riassumendo, quindi, il D.Lgs. 193/2007 distingue i provvedimenti da adottare nelle due diverse ipotesi:

1. **assenza di requisiti e procedure** (art. 6 commi 4, 5 e 6)

→ applicazione sanzione amministrativa e adozione da parte dell'autorità competente del provvedimento con cui si prescrivono, ai sensi dell'articolo 54 del reg. CE 882/04, le opportune azioni correttive, volte alla rimozione delle non conformità;

2. **presenza di requisiti e procedure, ma inadeguatezza degli stessi** - ad esempio, per carenza di manutenzione - (art. 6 comma 7)

→ assegnazione di un congruo termine per l'adeguamento dei requisiti e delle procedure,

→ applicazione sanzione amministrativa **solo in caso di mancata ottemperanza.**

SEZ 00

IDENTIFICAZIONE DELL'AZIENDA

Indice Sezione

00.1 Generalità dell'Azienda

00.2 Descrizione Locali

00.3 Rete idrica, smaltimenti ed emissioni

00.4 Descrizione dell'azienda

00.1 Generalità dell'Azienda

Titolare Ragione Sociale/Cognome e Nome	I.P.S.S.A.R. Ugo Tognazzi V..Le Salvo D'Acquiston 61 abc - Velletri (RM)
Legale Rappresentante Cognome e Nome	Sandra Tetti
Preposto	Adamo Orlacchio
Partita IVA	9532470585
Sede Legale Indirizzo/Città/c.a.p.	V..Le Salvo D'Acquiston 61 abc - Velletri (RM)
Ubicazione Indirizzo/Città/c.a.p.	V..Le Salvo D'Acquiston 61 abc - Velletri (RM)
Tipo di Attività Descrizione	Ristorazione
Telefono/Fax	0697609420

00.2 Descrizione Locali

Planimetria allegata

00.3 Rete idrica, smaltimenti ed emissioni

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO:

L'impianto idrico viene alimentato dalla rete comunale.

ACQUE REFLUE:

Le acque reflue sono smaltiti nella fognatura comunale.

SMALTIMENTO RIFIUTI:

I rifiuti solidi sono smaltiti tramite addetto dell'operatore ecologico locale.

I rifiuti speciali costituiti da resti di imballaggi in cartone e in plastica, cassette e pedane in plastica e in legno, grassi, hanno recapito finale presso un centro di raccolta autorizzato, e sono smaltiti in maniera idonea alla legge.

EMISSIONI IN ATMOSFERA:

Presso l'azienda non vengono prodotte emissioni gassose in atmosfera che necessitano dell'autorizzazione da parte della provincia di Roma.

00.4 DESCRIZIONE AZIENDA

L'azienda è una scuola alberghiera che produce e somministra alimenti e bevande a scopo didattico. E' prevista la fruizione dei servizi anche dagli alunni e dal personale della scuola.

I prodotti utilizzati sono molto variegati e consistono principalmente in carni sia rosse che bianche, pesce, ortofrutta, derivati del latte, salumi, pane, dolci, pasta, pizza, ecc.

La lavorazione include la cottura e la frittura di alcuni prodotti e la somministrazione sia con conservazione a caldo che a freddo.

Vengono inoltre preparati impasti a base di farina per la preparazione di pizze bianche e rosse con condimenti vari.

Tenendo conto delle ridotte dimensioni dell'esercizio, e quindi del rischio molto limitato, nel presente piano di Autocontrollo viene applicata la Semplificazione delle norme sull'HACCP secondo **Reg 852/04 art 5** e delle linee guida "*Guida all'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP e alla semplificazione dell'attuazione dei principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari*" del 16/11/2005.

SISTEMA HACCP PIANO DI AUTOCONTROLLO ALIMENTARE

SEZ 01 IL SISTEMA HACCP

Indice Sezione

01.0 Il Sistema HACCP: generalità

01.1 I principi del sistema HACCP

01.2 La costruzione del piano di autocontrollo

01.3 L'albero delle decisioni

01.0 Il Sistema HACCP: generalità

HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) è un sistema di autocontrollo che ogni operatore nel settore della produzione di alimenti deve mettere in atto al fine di valutare e stimare pericoli e rischi e stabilire misure di controllo per prevenire l'insorgere di problemi igienici e sanitari.

Il sistema HACCP nasce dall'esigenza di garantire la salubrità degli alimenti.

Prima dell'adozione del sistema HACCP i controlli venivano effettuati a valle del processo produttivo, con analisi sulla salubrità soltanto del prodotto finito, pronto per la vendita al consumatore.

Il sistema HACCP invece mira a valutare in ogni fase della produzione i possibili rischi che possono influenzare la sicurezza degli alimenti, attuando in questo modo misure preventive, senza concentrare l'attività di controllo solo sul prodotto finito.

In altri termini questo controllo si prefigge di monitorare tutta la filiera del processo di produzione e distribuzione dell'alimento.

Lo scopo è quello di individuare le fasi del processo che possono rappresentare un punto critico (per esempio la distribuzione di mascarpone deve mantenere la catena del freddo, anche l'automezzo che lo trasporta deve attenersi a determinate temperature, quindi occorre che la t° sia sempre costante, per cui si deve assolutamente evitare anche un guasto momentaneo).

Una fase rappresenta ogni stadio di produzione e/o manipolazione degli alimenti, comprendenti la produzione primaria, la loro ricezione e trasformazione, la conservazione, trasporto, vendita e uso del consumatore.

Il sistema venne ideato negli anni sessanta negli Stati Uniti con l'intento di assicurare che gli alimenti forniti agli astronauti della NASA non avessero alcun effetto negativo sulla salute e che potessero mettere a rischio missioni nello spazio.

L'HACCP è stato introdotto in Europa nel 1993 con la direttiva 43/93/CEE (recepita in Italia con il decreto legislativo 26 maggio 1997, n. 155), che prevede l'obbligo di applicazione del protocollo HACCP per tutti gli operatori a qualsiasi livello della catena produttiva alimentare.

Questa normativa è stata sostituita nel 2006 dal regolamento 852/2004.

01.1 I principi del sistema HACCP

I punti fondamentali del sistema dell'HACCP, sono identificabili in sette principi, che prima della loro applicazione devono essere preceduti da cinque passi preliminari. I Sette Principi, e i cinque passi preliminari sono stati utilizzati per la costruzione del presente Piano di Autocontrollo Aziendale, mettendo in pratica, quindi, dodici passaggi chiave secondo uno schema ben specificato.

I cinque passi preliminari:

1) Formazione dell'HACCP-team 2) Descrizione del prodotto 3) Identificazione della destinazione d'uso 4) Costruzione del diagramma di flusso 5) Conferma in campo del diagramma di flusso

I sette principi:

- * 1. Individuazione dei pericoli ed analisi del rischio
- * 2. Individuazione dei CCP (punti critici di controllo)
- * 3. Definizione dei Limiti Critici
- * 4. Definizione delle attività di monitoraggio
- * 5. Definizione delle azioni correttive
- * 6. Definizione delle attività di verifica
- * 7. Gestione della documentazione

01.2 La costruzione del piano di autocontrollo.

Principio 1

Sono stati valutati ed identificati i pericoli potenziali associati alla produzione, lavorazione o vendita di ogni alimento in tutte le fasi, fino al consumo. E' stata valutata la probabilità che ogni rischio, fisico-chimico o biologico, si verifichi e la gravità dell'eventuale danno, ed identificate le misure preventive per il suo controllo.

Principio 2

Con l'ausilio del c.d. "Albero delle decisioni" sono state identificate le fasi che possono essere controllate, o ancor meglio "gestite", al fine di eliminare i rischi o minimizzare la probabilità del loro verificarsi (punti critici di controllo).

Principio 3

Sono stati stabiliti i limiti critici che devono essere osservati per assicurare che ogni CCP sia sotto controllo. In pratica, limite critico è quel valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità. I limiti critici sono desunti da quelli di legge, ove presenti, oppure da GMP (good manufacturing practices), nel senso che possono derivare dall'adozione di una igienica pratica di lavorazione.

Principio 4

E' stato stabilito un sistema di monitoraggio che permetta di assicurarsi il controllo dei CCP tramite un test, oppure con osservazioni programmate.

Tramite l'approntamento del sistema di monitoraggio, si è cercato di raggiungere, fondamentalmente, tre obiettivi:

1. individuare ogni scostamento dai valori di sicurezza ed intervenire prima che il processo vada completamente fuori controllo;
2. identificare l'eventuale prodotto ottenuto nel periodo in cui i limiti critici sono stati superati, destinandolo al rilascio, recupero o distruzione, dopo averlo sottoposto ad opportuni controlli;

istituire le basi per la produzione di una documentazione relativa all'andamento del processo, eventualmente utilizzabile per rintracciare il prodotto.

Principio 5

Sono stati stabilite le azioni da attuare quando il monitoraggio indica che un particolare CCP non è sotto controllo. Le azioni correttive richiedono sia le azioni di trattamento delle "non conformità", che la revisione del sistema per eliminare la possibilità che la deviazione dei parametri prefissati possa verificarsi nuovamente.

Attenendosi alla Circolare del Ministero della Sanità n. 11 del 7 agosto 1998 la comunicazione all'autorità di controllo delle non conformità verrà effettuata nel caso siano previsti rischi per la salute umana o non sia stata descritta nessuna azione correttiva nel piano di autocontrollo

Principio 6

Sono state stabilite procedure per la verifica che includono prove supplementari e procedure per confermare che il sistema HACCP stia funzionando efficacemente.

In Particolare il responsabile dell'azienda provvederà mensilmente ad effettuare una verifica di I Livello ed personale esterno competente in materia provvederà ad effettuare 2 volte all'anno una verifica di II Livello:

a) Verifica di I livello:

1. della procedura di pulizia e sanificazione;
2. della procedura di igiene del personale;
3. del controllo ambientale dagli agenti infestanti;
4. della procedura di manutenzione dei locali e delle attrezzature.

b) Verifica di II livello:

1. esame della documentazione, dei vari processi e delle procedure di corretta prassi igienica;
2. la convalida dei limiti critici e l'esame delle non conformità riscontrate;
3. tamponi ambientali eseguiti con il metodo della colorimetria, (valore conforme quando non superiore a 100 µg/ml).
4. verifica dell'accuratezza dei termometri utilizzati nel monitoraggio dei CCP tramite confronto con termometro munito di certificato di taratura (valore conforme quando, la differenza fra le due temperature, non è superiore a 1°C).
5. il prelievo di campioni di generi alimentari secondo il piano di campionamento aziendale.

Se a seguito delle verifiche si evidenziano procedure scorrette, saranno operate rettifiche di quelle parti del presente piano di autocontrollo aziendale che si sono dimostrate inefficaci.

È compito del titolare predisporre delle azioni correttive immediate nel caso in cui risultati analitici riscontrino presenza di contaminanti patogeni ed eventualmente avvertire l'Azienda Sanitaria Locale.

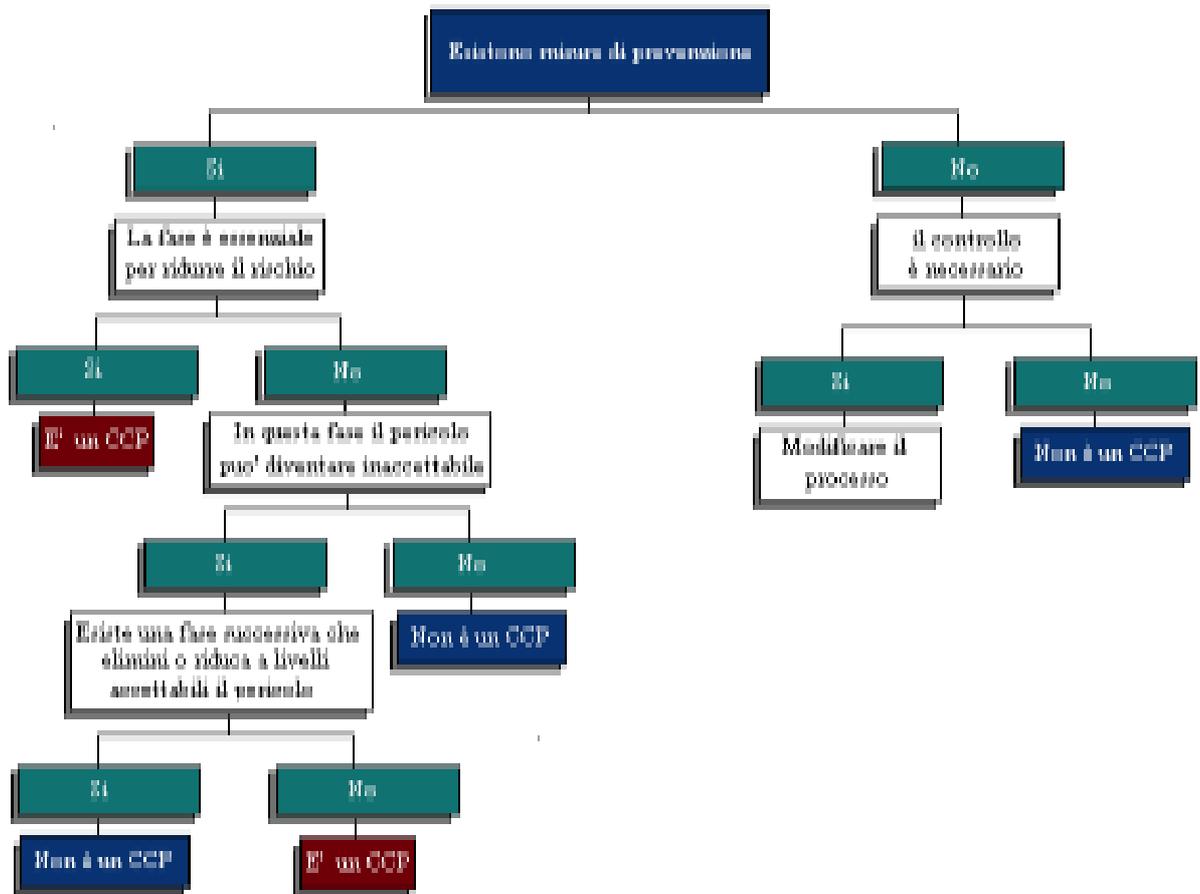
Principio 7

Si è stabilita un adeguata procedura di registrazione del monitoraggio tramite schede specifiche che riguardano:

- la registrazione del Monitoraggio dei CCP
- il Registro delle Non Conformità e delle Azioni Correttive;
- i Rapporti di Verifica Ispettiva di I e II Livello;
- i Referti delle Analisi di Laboratorio;
- le Dichiarazioni dei Fornitori selezionati;
- la Registrazione degli interventi di Manutenzione dei macchinari, delle attrezzature e dei locali.
- la Registrazione degli Interventi di Difesa dagli Agenti Infestanti;
- la Registrazione della Formazione del Personale;
- le Ricevute dello Smaltimento dei Prodotti Scaduti;

I documenti relativi alle registrazioni del monitoraggio dei CCP sono conservati per un periodo di tempo minimo di un anno.

01.3 L'albero delle decisioni



SISTEMA HACCP PIANO DI AUTOCONTROLLO ALIMENTARE

SEZ 02 PASSI PRELIMINARI

INDICE SEZIONE

02.0 ESECUTIVO HACCP

02.1 Descrizione e Destinazione d'uso dei prodotti

02.2 Diagrammi di Flusso

02.3 Le Fasi

02.0 ESECUTIVO HACCP

Esecutivo HACCP	
Responsabile Industria Alimentare:	Adamo Orlacchio
Preposto applicazione Sistema HACCP:	Adamo Orlacchio
Monitoraggio Ricevimento Merci:	Adamo Orlacchio
Monitoraggio CCP:	Adamo Orlacchio
Archiviazione Documentazione generata:	Adamo Orlacchio
Verifica I Livello:	Adamo Orlacchio
Verifica II Livello:	Dott. Marcello Ronga Dott.sa Giordana Forte Emanuele Siri

02.1 Descrizione e Destinazione d'uso dei prodotti

L'azienda opera la vendita diretta o la vendita assistita (in cui vengono inclusi interventi di un operatore) di prodotti alimentari, trattati o meno, ai consumatori finali e classificabili in queste tipologie:

PRECONFEZIONATI DI PRODUZIONE ESTERNA - TEMPERATURA CONTROLLATA
1 SALUMI STAGIONATI O COTTI INTERI O AFFETTATI, 2 FORMAGGI E DERIVATI DEL LATTE 3 SURGELATI E GELATI
PRECONFEZIONATI DI PRODUZIONE ESTERNA - TEMPERATURA NON CONTROLLATA
1 GENERI VARI E SCATOLAME, 2 PRODOTTI DA FORNO DI PANETTERIA E PASTICCERIA SECCA
PRODOTTI DA CONSUMARE CRUDI
1 FORMAGGI, INSALATE, SALUMI, FRUTTA
PRODOTTI COTTI DA CONSUMARE FREDDI
1 CONTORNI ED ANTIPASTI VARI, CARNI ROSSE E BIANCHE.
PRODOTTI FRITTI
1 SUPPLÌ, CROCCHETTE, ARANCINI, ECC
BEVANDE SOMMINISTRAZIONE
1 PRODOTTI DI CAFFETTERIA, BEVANDE VARIE
PRODOTTI COTTI CONSUMAZIONE IMMEDIATA
1 PASTA CON CONDIMENTI VARI, RISOTTI, FRITTURE, CARNE E PESCE RIPIENI O MENO, ETC
PIZZERIA PRODUZIONE INTERNA
1 PIZZA CON CONDIMENTI VARI 2 PRODOTTI DA FORNO VARI

SISTEMA HACCP PIANO DI AUTOCONTROLLO ALIMENTARE

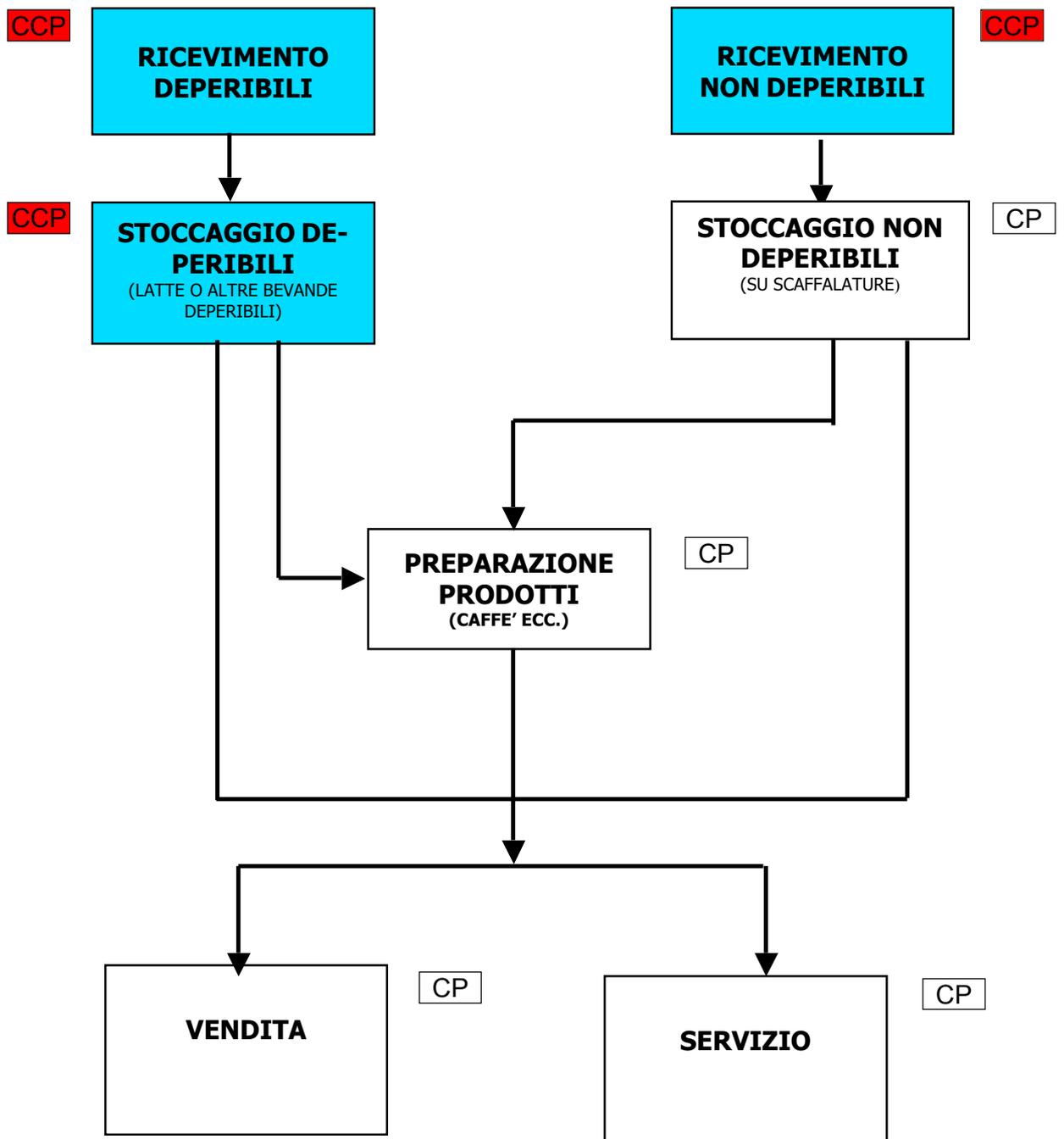
SEZ 03 Diagrammi di Flusso

03.1 Diagrammi di Flusso

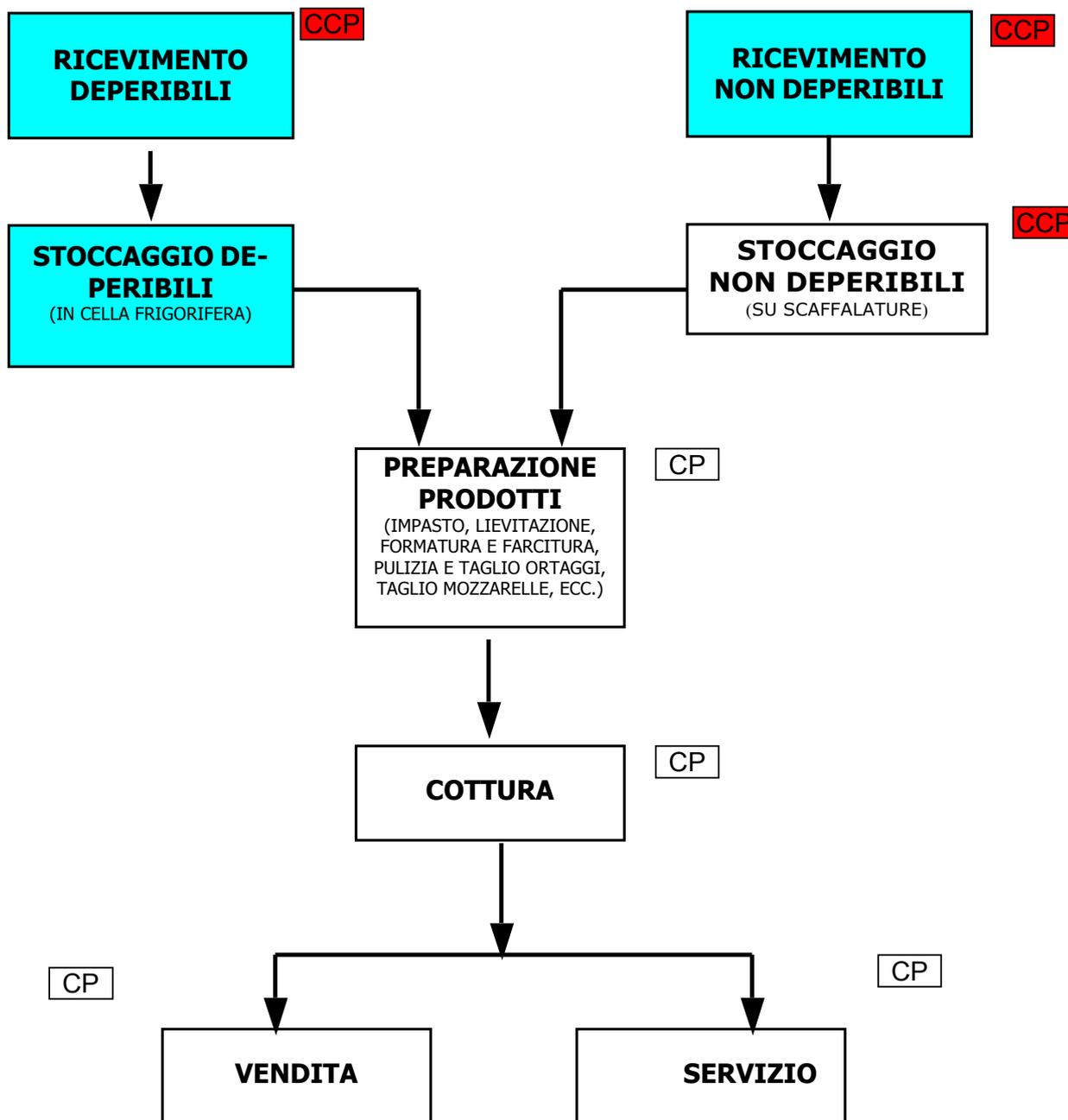
Nei Diagrammi di flusso vengono descritte sinteticamente e schematicamente le varie fasi della filiera alimentare, dal ricevimento merci alla vendita, e vengono indicate le Fasi che costituiscono un CCP

Sono Allegati i diagrammi di flusso Specifici per ciascuna filiera:

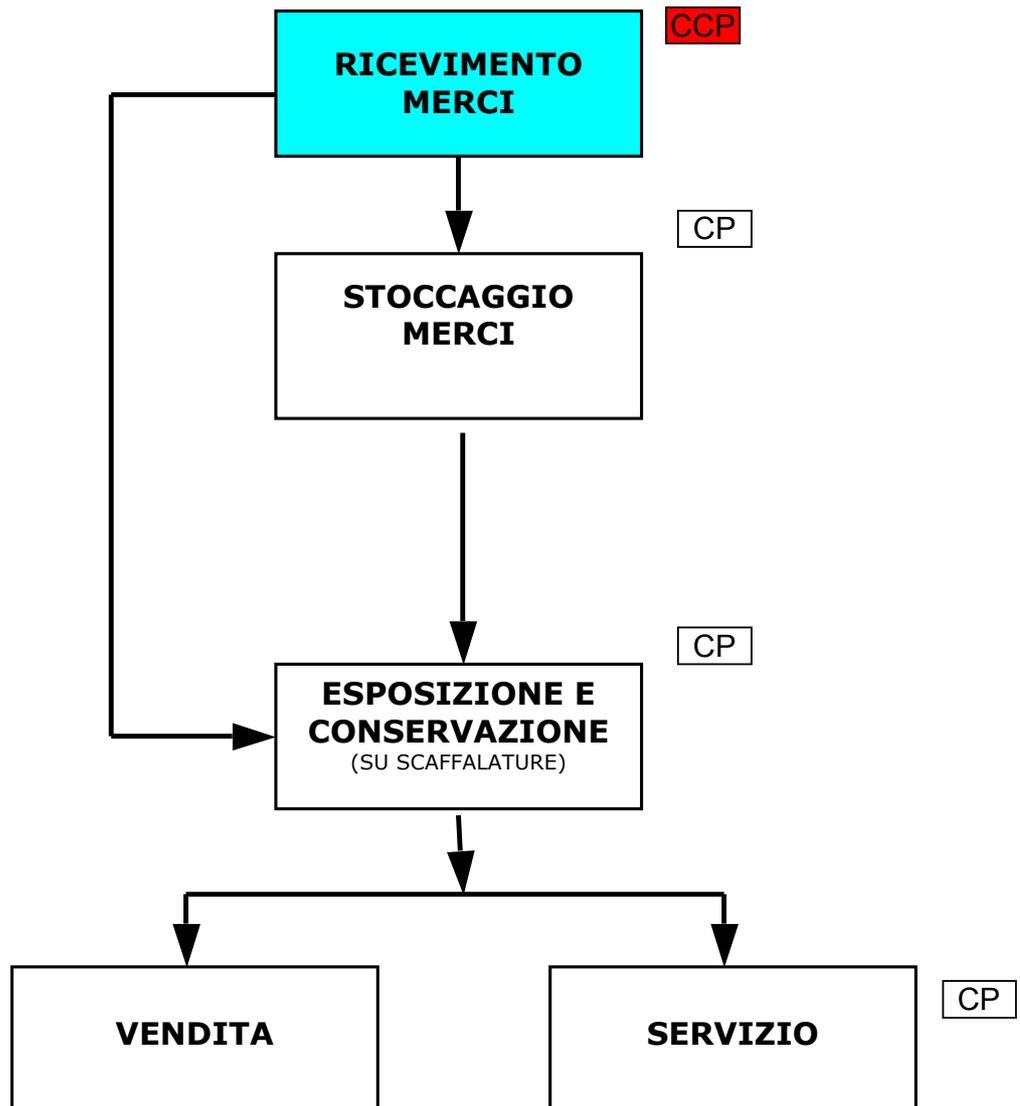
BEVANDE – PREPARAZIONE E VENDITA E/O SOMMINISTRAZIONE



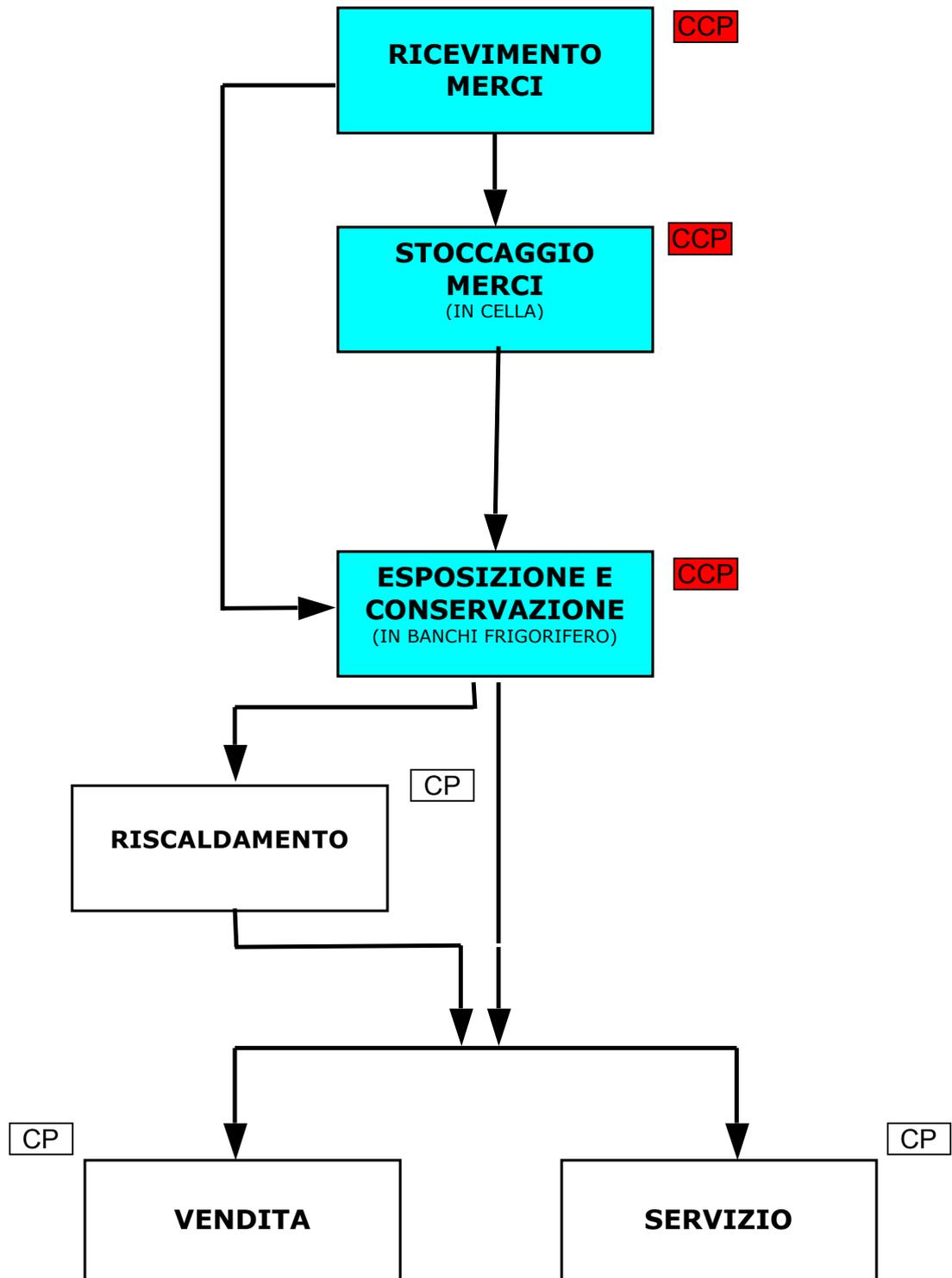
PIZZERIA PRODUZIONE INTERNA VENDITA/SERVIZIO



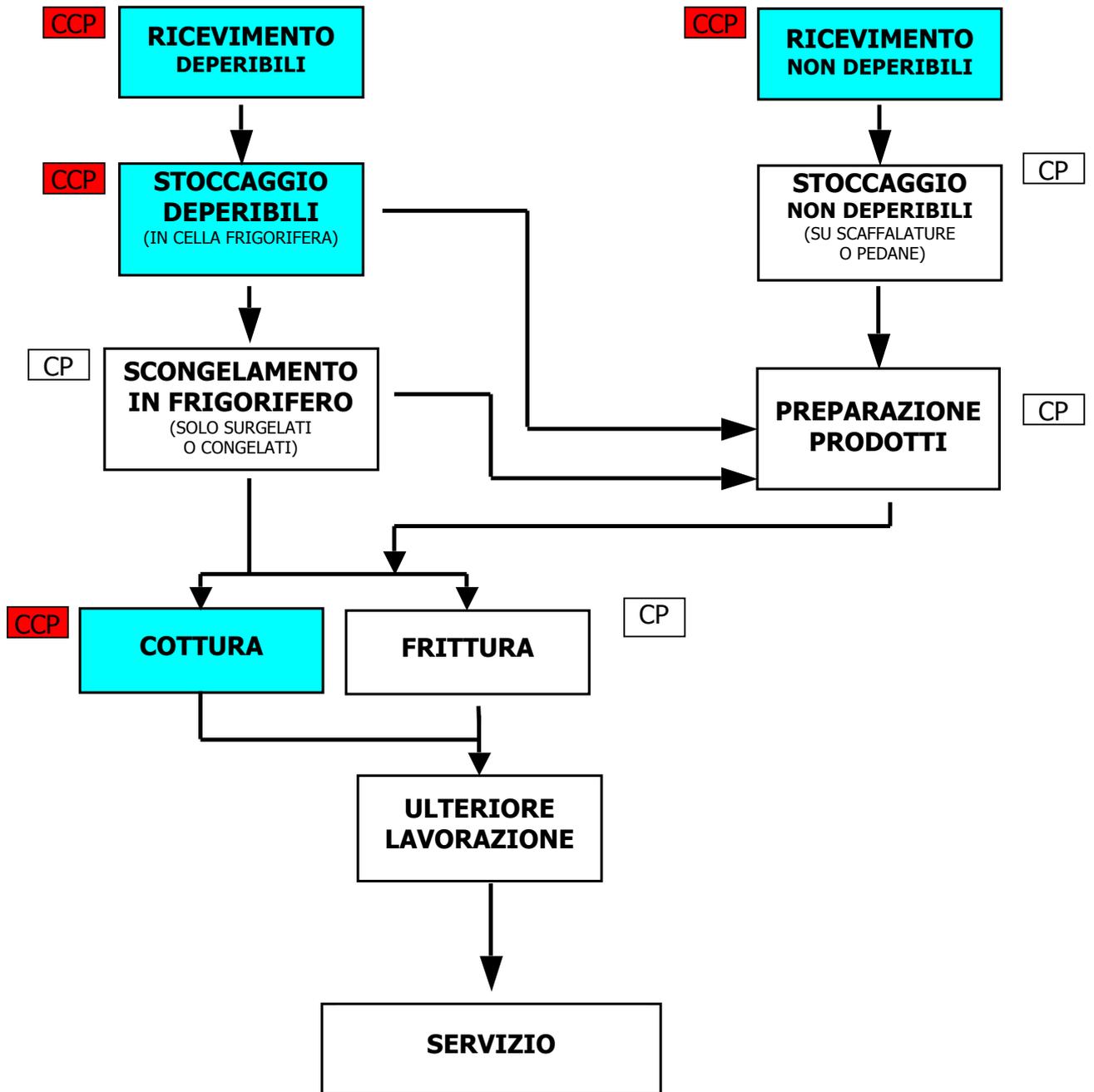
**PRECONFEZIONATI DI PRODUZIONE ESTERNA
– TEMPERATURA NON CONTROLLATA**



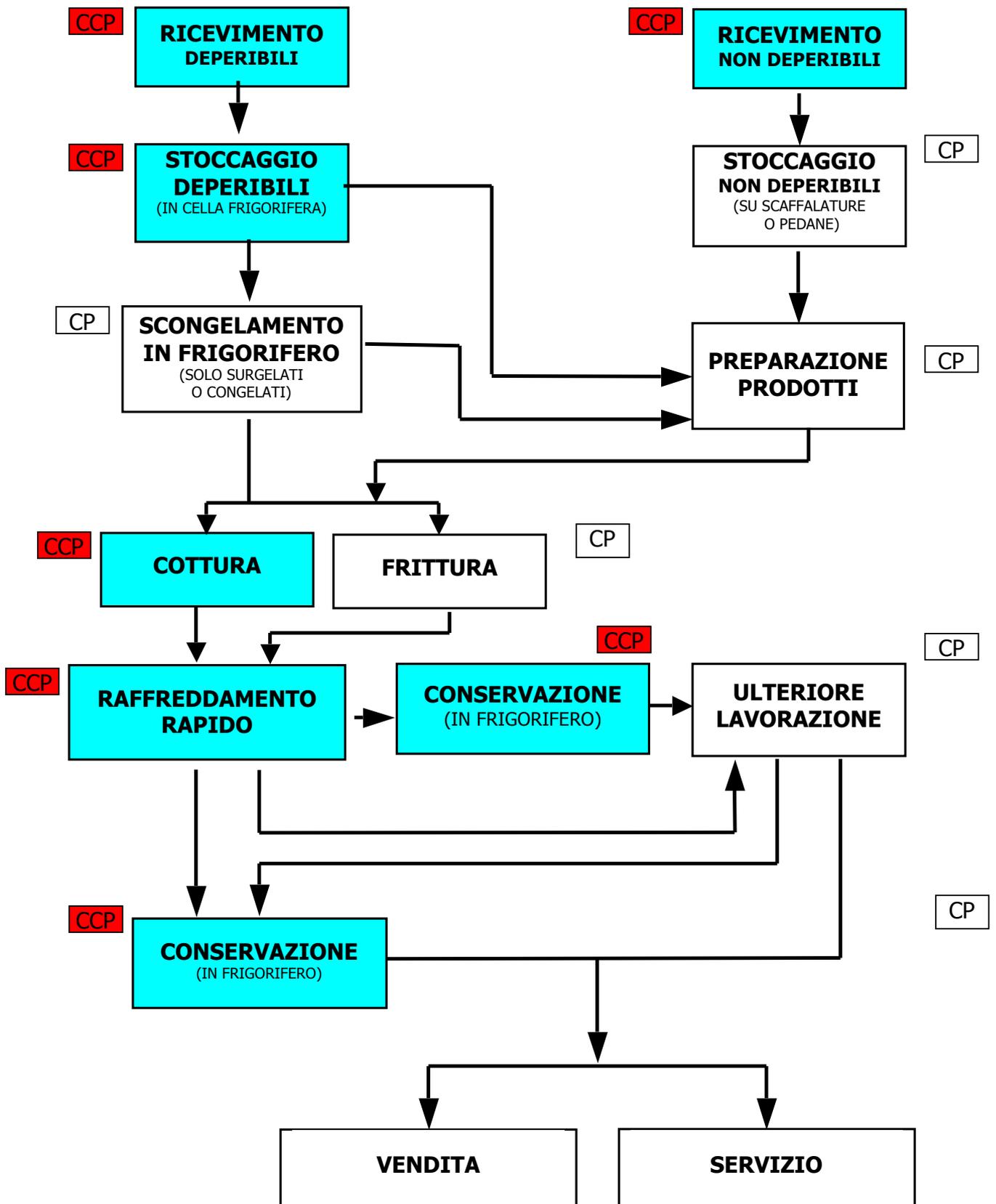
**PRECONFEZIONATI DI PRODUZIONE ESTERNA A TEMPERATURA
CONTROLLATA - VENDITA/SERVIZIO**



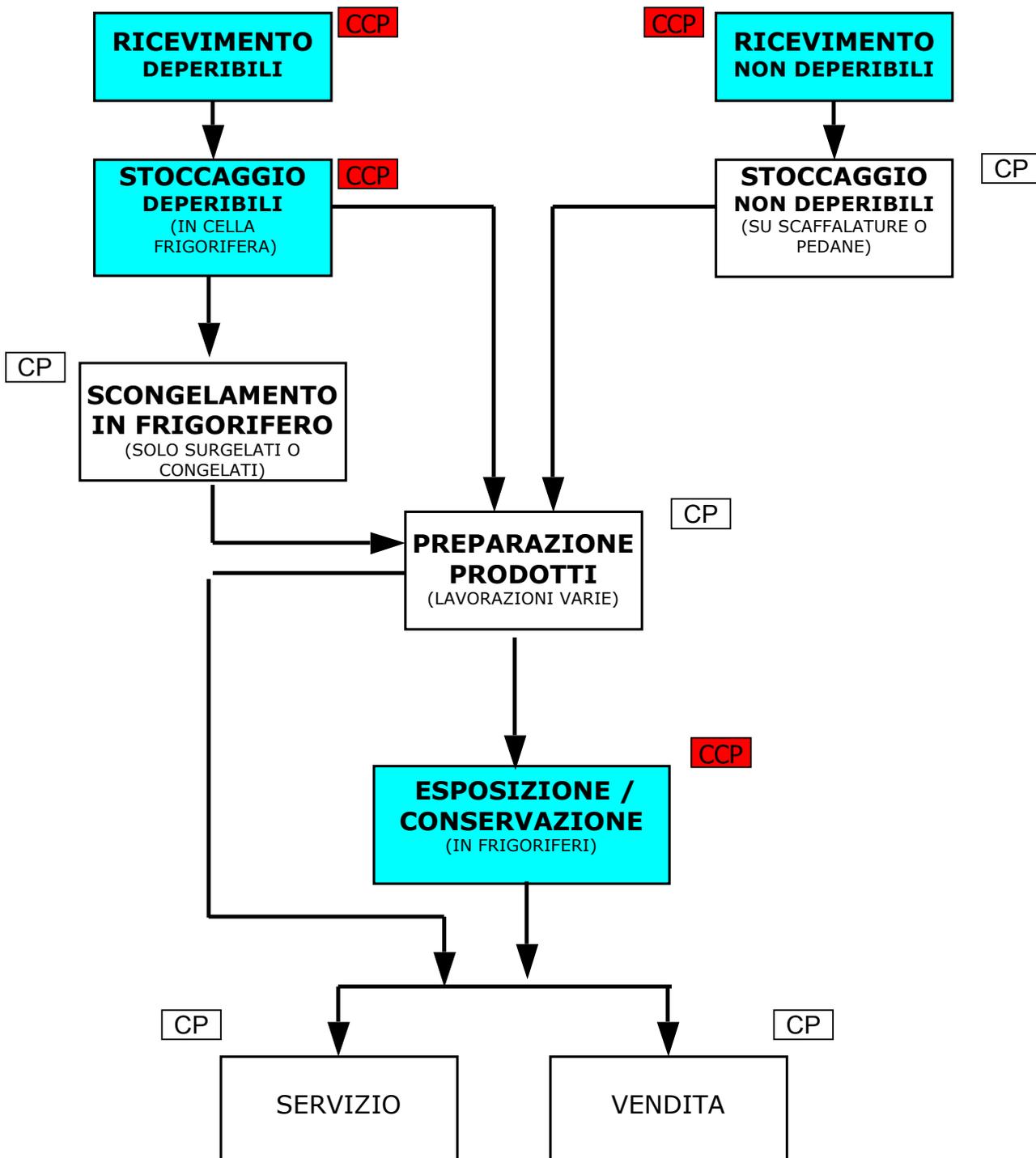
PRODOTTI COTTI CONSUMAZIONE IMMEDIATA



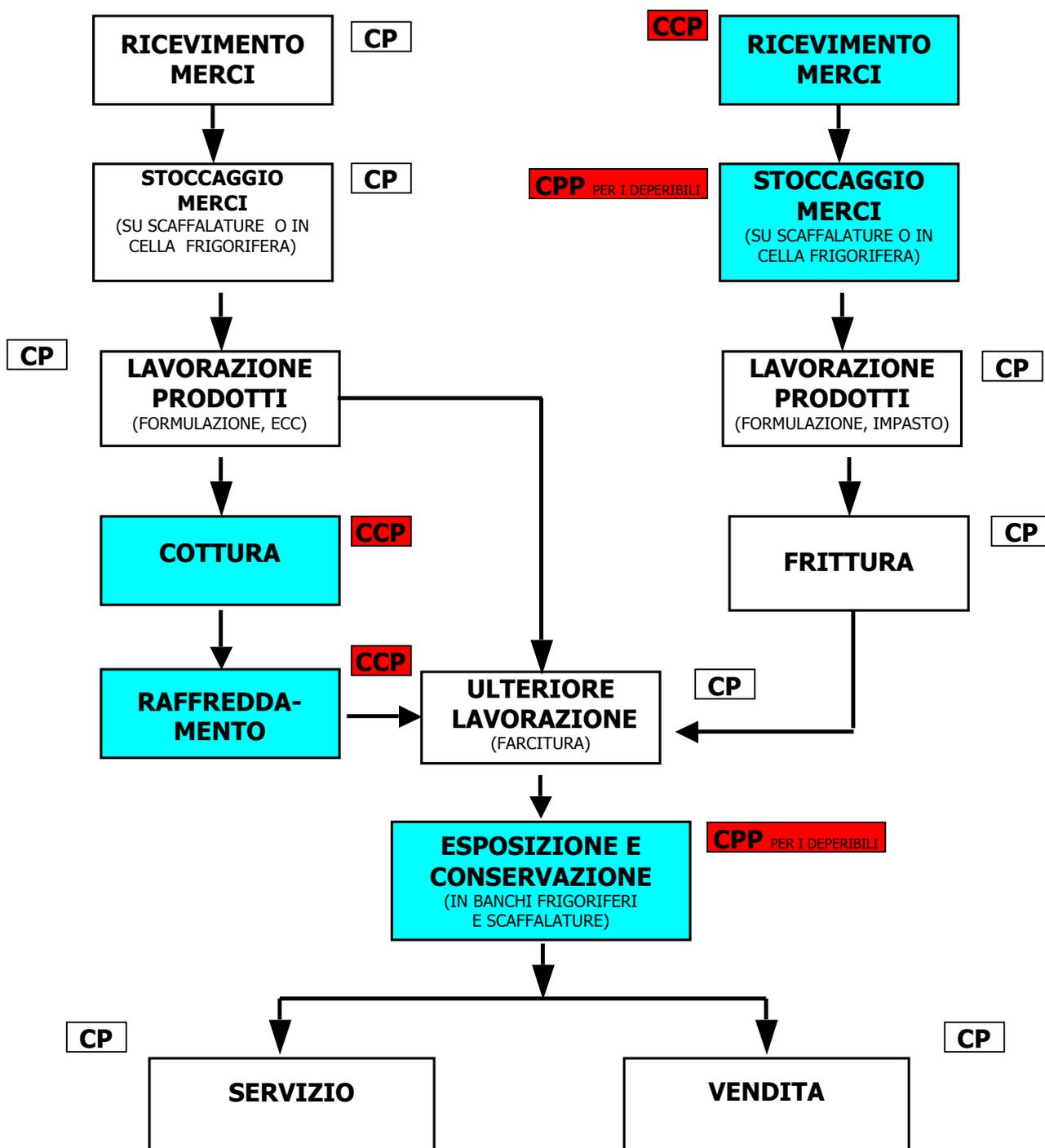
PRODOTTI COTTI DA VENDERE/SERVIRE FREDDI



PRODOTTI DA VENDERE/SERVIRE CRUDI



PRODOTTI FRITTI PRODUZIONE INTERNA



SISTEMA HACCP

PIANO DI AUTOCONTROLLO ALIMENTARE

SEZ 04

LE FASI

04.1 Le Fasi

In questa sezione vengono prese in esame le diverse fasi che costituiscono le filiere alimentari, applicando per ognuna i principi del sistema HACCP (analisi dei pericoli, individuazione dei CCP, limiti critici, procedure di monitoraggio, azioni correttive e misure preventive), e le relative GMP

LA COTTURA + RISCALDAMENTO ALLA PIASTRA

La cottura è un trattamento termico, che pur essendo necessario per rendere "consumabili" i prodotti serve anche a bonificare da eventuali cariche microbiche presenti, assicurando la salubrità dell'alimento. La fase di cottura prevede la doratura per i prodotti da forno da semilavorati congelati e precotti congelati. Ci può essere anche una fase di riscaldamento alla piastra.

Può essere effettuata con o senza l'aggiunta di altri condimenti, ma in ogni caso deve essere sempre completa, in modo da sottoporre il cuore del prodotto alla temperatura di 74°C, per un periodo minimo di 15 - 20 secondi (una temperatura di 75°C garantisce comunque il raggiungimento della bonifica voluta); a maggior ragione, la temperatura superiore ai 300°C, raggiunta per la cottura dei prodotti da forno da semilavorati congelati e precotti congelati e la natura dei prodotti stessi, assicura la completa salubrità dell'alimento.

In questo caso la misura preventiva di riferimento è la corretta impostazione dei fattori temperatura/tempi di cottura, un'adeguata manutenzione e pulizia delle attrezzature (forni), un'adeguata formazione del personale tesa a fornire tutte le informazioni sulla natura dei rischi.

Il rischio connesso a tale fase è di natura prettamente *biologica*. E' rappresentato dalla sopravvivenza di microrganismi patogeni.

Il processo di cottura per i prodotti da forno da semilavorati congelati e precotti congelati e la fase di riscaldamento alla piastra, considerata la natura dell'alimento e le alte temperature raggiunte, per ottenerlo, è indicato come **punto di controllo (CP)**.

In questa fase la misura preventiva di riferimento è la corretta impostazione della coppia temperatura/tempo di cottura, nonché un'adeguata manutenzione e pulizia delle attrezzature (forni).

ADEGUATA FORMAZIONE DEL PERSONALE

Gli operatori addetti alla Fase Cottura devono essere sottoposti ad adeguata formazione tesa a fornire tutte le informazioni sulla natura del rischi.

Archiviare gli Attestati dell'avvenuta Formazione del Personale.

Tra i documenti che interessano la fase in questione rientrano anche i Rapporti di Verifica Ispettiva di II Livello ed i documenti di manutenzione periodica delle attrezzature e il Registro delle Non Conformità.

La verifica della corretta esecuzione della Fase di Cottura avviene tramite le Verifiche Ispettive di II Livello, condotte mediante colloqui diretti con il personale, l'esame della documentazione, del processo stesso, la verifica della taratura dei termometri, l'accertamento della corretta esecuzione delle varie Procedure di Piano.

LA FRITTURA

La frittura è un trattamento termico, che pur essendo necessario per rendere "consumabili" i prodotti serve anche a bonificare da eventuali cariche microbiche presenti, assicurando la salubrità dell'alimento.

Per la frittura si deve tenere conto che:

- gli oli più adatti per essere utilizzati sono quelli che resistono meglio alle alte temperature (170-180°C) come l'olio di oliva e l'olio di semi di arachide, senza produrre sostanze tossiche derivanti dai prodotti della combustione;
- non lasciare la friggitrice a caldo più del necessario: l'abitudine di tenere a caldo la friggitrice per più ore per comodità, peggiora notevolmente la qualità dell'olio;
- i grassi e gli oli di frittura devono essere controllati periodicamente e sostituiti di frequente, soprattutto quando si rileva un'eccessiva produzione di fumi a caldo;
- i residui di alimenti presenti negli oli di frittura vanno filtrati ad ogni ciclo;
- occorre effettuare la regolazione preliminare del termostato prima di iniziare il processo di frittura;
- bisogna evitare di aggiungere olio fresco durante la frittura, in quanto l'olio fresco si altera più rapidamente con l'olio usato;
- sorvegliare la qualità dell'olio: un olio molto usato è riconoscibile dalla viscosità e dalla tendenza a produrre fumo durante la frittura; l'olio va cambiato non appena diviene torbido, produce fumo e presenta residui;
- trattare gli alimenti da friggere in maniera adeguata: il sale, l'acqua, le spezie, accorciano la durata dell'olio usato per la frittura; bisogna introdurre quindi nella friggitrice alimenti il più possibile asciutti e non trattati, ed aggiungere le spezie ed il sale dopo la frittura.

I rischi connessi a tale fase sono di natura *biologica* e *chimica*. Il rischio biologico è rappresentato dalla sopravvivenza di microrganismi patogeni.

Il rischio chimico è rappresentato dalla produzione di sostanze tossiche derivanti dall'eccessivo riscaldamento dell'olio.

Il processo di frittura costituisce una fase operativa indicata come **punto di controllo (CP)**, per il pericolo chimico, potendosi adottare opportune misure preventive in grado di gestire e controllare adeguatamente il rischio. Si rende, tuttavia, necessaria la verifica della temperatura dell'olio prima di ogni processo di frittura tramite lettura del valore indicato dal termostato ed eventuale regolazione dello stesso. Per il pericolo biologico occorre garantire il raggiungimento della temperatura di 75 °C al cuore del prodotto, come avviene per la fase di cottura.

In questa fase la misura preventiva di riferimento è la corretta impostazione dei fattori temperatura/tempi di frittura, nonché un'adeguata manutenzione e pulizia delle attrezzature (friggitrice).

ADEGUATA FORMAZIONE DEL PERSONALE

Gli operatori addetti alla Fase di Frittura devono essere sottoposti ad adeguata formazione tesa a fornire tutte le informazioni sulla natura dei rischi.

Archiviare gli Attestati dell'avvenuta Formazione del Personale.

Tra i documenti che interessano la fase in questione rientrano anche i Rapporti di Verifica Ispettiva di II Livello ed i documenti di manutenzione periodica delle attrezzature e il Registro delle Non Conformità.

La verifica della corretta esecuzione della Fase di Frittura avviene tramite le Verifiche Ispettive di II Livello, condotte mediante colloqui diretti con il personale, l'esame della documentazione, del processo stesso, la verifica della taratura dei termometri, l'accertamento della corretta esecuzione delle varie Procedure di Piano.

La Fase di Lavorazione Prodotti

La Fase di Lavorazione Prodotti gli alimenti vengono miscelati e trasformati, assumendo cioè, caratteristiche non direttamente riconducibili a quelle delle singole componenti che lo compongono, subiscono quindi un processo utile per le successive fasi di preparazione.

I pericoli, connessi alla lavorazione degli alimenti, possono essere ricondotti essenzialmente ad agenti di natura biologica, chimica e fisica.

Il *rischio biologico* si manifesta attraverso fenomeni di contaminazione microbica riconducibili ad una cattiva applicazione delle norme di corretta prassi igienica, a cui si aggiunge la proliferazione microbica che risulta favorita dai lunghi tempi di esposizione a temperatura ambiente dei prodotti deperibili, durante la lavorazione.

Il *rischio fisico* in questa fase è associabile alla presenza di corpi estranei, di natura metallica e non, dovuta a scorrette pratiche di lavorazione. Il problema può essere evitato attraverso il rispetto, da parte degli operatori, di buone norme comportamentali e di corretta prassi igienica, nonché alla periodica manutenzione di ceppi e taglieri.

Il *rischio chimico* è rappresentato dalla possibile contaminazione da residui di sostanze tossiche (detergenti o disinfettanti) utilizzati per la pulizia e la manutenzione dei piani di lavoro, dei locali, delle attrezzature e degli utensili e non adeguatamente eliminati durante il risciacquo.

I rischi connessi a questa fase sono legati prevalentemente a scorrette pratiche di lavorazione.

La lavorazione degli alimenti è stata valutata, mediante l'albero delle decisioni, come **punto di controllo (CP)**.

RIGOROSO RISPETTO DELLE NORME DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

Tutti i trattamenti e le manipolazioni, a cui gli alimenti sono sottoposti nel corso delle lavorazioni, sono a rischio di contaminazione: per contatto con il personale che non abbia rispettato le norme di corretta prassi igienica o per contatto con i piani di lavoro e utensili non correttamente sanificati. Può essere favorita, inoltre, la proliferazione microbica (per i deperibili), in caso di permanenza, più o meno prolungata, a temperatura ambiente.

Buona norma è quindi limitare al minimo tale permanenza; per le lavorazioni di deperibili non superare i 30 minuti a temperatura ambiente e provvedere a conservarli immediatamente dopo in frigorifero.

Lavorare pertanto quantità limitate di materie prime deperibili, in modo tale da ultimare velocemente il ciclo di lavorazione, ricorrendo eventualmente a lavorazioni frazionate.

Controllare accuratamente la merce e allontanare immediatamente i prodotti igienicamente non conformi, che risultino alterati o con segni di infestazioni e presenza di muffe.

Utilizzare esclusivamente acqua potabile per la produzione del ghiaccio così come per il lavaggio dei prodotti alimentari e le operazioni di pulizia.

Allontanare tempestivamente gli scarti di lavorazione dalle aree dove vengono manipolati i prodotti alimentari e mantenere sempre chiusi i contenitori per i rifiuti dotati di apertura a pedale.

Non aprire imballi, confezioni o scatolame sulle superfici di lavorazione degli alimenti, (imballi e confezioni sono sempre contaminati), allontanando per quanto possibile immediatamente gli scarti.

LA FASE DI VENDITA

Il servizio alla vendita, fase comune a diverse filiere alimentari, si accompagna solitamente ad un'esposizione dei prodotti in appositi banchi (refrigerati e non) e ad eventuali manipolazioni degli alimenti sfusi come porzionatura, pesatura e incarto.

La fase di vendita prevede due tipologie di servizio:

- la vendita assistita, dove la merce viene venduta tramite un operatore;
- la vendita a libero servizio, dove il cliente prende con le proprie mani la merce dai banchi espositori.

I pericoli, connessi alla vendita assistita degli alimenti possono essere ricondotti essenzialmente ad agenti di natura biologica, chimica e fisica.

Il *rischio biologico* si manifesta attraverso fenomeni di contaminazione microbica, riconducibili ad una impropria applicazione delle norme di corretta prassi igienica.

Il *rischio fisico* è associabile alla presenza di corpi estranei di natura metallica e non, presenza che può essere evitata attraverso il rispetto, da parte degli operatori, di buone norme comportamentali e di corretta prassi igienica.

Il *rischio chimico* è rappresentato dalla possibile contaminazione da residui di sostanze chimiche (detergenti o disinfettanti) utilizzate per la pulizia e la manutenzione dei piani di lavoro, dei locali, delle attrezzature e degli utensili.

I rischi connessi a questa fase sono legati prevalentemente a scorrette pratiche di lavorazione.

La vendita degli alimenti è stata valutata, mediante l'albero delle decisioni, come **punto di controllo (CP)**.

RIGOROSO RISPETTO DELLE NORME DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

Tutti i trattamenti e le manipolazioni, a cui gli alimenti sono sottoposti, sono a rischio di contaminazione per contatto con personale che non abbia rispettato le norme di corretta prassi igienica o per contatto con piani di lavoro e utensili non correttamente sanificati.

Il personale durante il servizio deve mantenere un corretto comportamento igienico.

RISPETTO DEL PROGRAMMA E DELLA PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

Le procedure di pulizia e disinfezione devono essere eseguite con la massima cura al fine di evitare la contaminazione degli alimenti.

Si richiede inoltre un accurato risciacquo sia delle attrezzature che dei piani di lavoro e di tutto ciò che potrebbe venire a contatto con gli alimenti, così da eliminare ogni possibile residuo di sostanza chimica impiegata.

Sanificare adeguatamente i piani di esposizione e rispettare scrupolosamente le norme igieniche del personale e del vestiario.

RISPETTO DEL PROGRAMMA E DELLA PROCEDURA DI DIFESA DAGLI AGENTI INFESTANTI

Il rigoroso rispetto dei programmi di difesa dagli agenti infestanti, garantisce l'assenza di ulteriore contaminazione degli alimenti, da parte di agenti estranei ai prodotti.

ADEGUATA FORMAZIONE DEL PERSONALE

Gli operatori addetti alla Fase Vendita devono essere sottoposti ad adeguata formazione tesa a fornire tutte le informazioni riguardanti la natura dei rischi.

E' opportuno procedere alla selezione dei fornitori dei materiali per l'incarto (vedi la relativa procedura), archiviandone la documentazione prodotta (*Dichiarazione di Garanzia Igienico Sanitaria*).

I fornitori/produttori, non in grado di garantire un'adeguata qualità igienica dei prodotti, vengono progressivamente eliminati da ogni rapporto commerciale.

Archiviare gli Attestati dell'avvenuta Formazione del Personale, e le ricevute di avvenuta Disinfestazione o Derattizzazione rilasciati dalla Ditta incaricata.

Tra i documenti che interessano la fase in questione rientrano anche i Rapporti di Verifica Ispettiva di I e di II Livello, le Schede SROPD - OPERAZIONI DI PULIZIA E DISINFEZIONE e SRCAI - CONTROLLO DEGLI AGENTI INFESTANTI e gli esiti analitici dei campioni.

La verifica della Fase di Vendita avviene tramite le Verifiche Ispettive di I e II Livello, condotte mediante colloqui diretti con il personale, l'esame della documentazione, del processo stesso, l'effettuazione di tamponi ambientali eseguiti con il metodo della bioluminescenza o della colorimetria, l'accertamento della corretta esecuzione delle varie Procedure di Piano.

LE FASI DI PREPARAZIONE PEZZI

La fase di preparazione dei prodotti è costituita da quelle operazioni che permettono di preparare i prodotti gastronomici prima che vengano sottoposti o no a cottura o serviti come tali alla clientela.

In particolare per le filiere alimentari:

RISTORANTE /TAVOLA CALDA:

PRODOTTI COTTI CONSUMAZIONE IMMEDIATA

PRODOTTI COTTI DA CONSUMARE CALDI

PRODOTTI COTTI DA CONSUMARE FREDDI

Fanno parte di queste fasi la pulizia, la preparazione degli ingredienti da utilizzare, la lavorazione delle materie prime nelle sequenze e modalità previste per i diversi preparati gastronomici quali la mondatura, il lavaggio ed il taglio degli ortaggi, il sezionamento ed il taglio delle carni, il lavaggio, l'eviscerazione e la deliscatura del pesce, la speziatura, la preparazione delle salse e/o delle farciture ed il porzionamento.

I prodotti preparati subiscono in seguito il processo di cottura con servizio immediato o conservazione e successivo servizio.

RISTORANTE/TAVOLA CALDA

PRODOTTI DA CONSUMARE CRUDI

Si tratta di manipolazioni relativamente complesse che consistono nel lavaggio di ortaggi freschi come pomodoro e lattuga, nel taglio o affettatura di salumi, latticini, ortaggi freschi e prodotti sott'olio, nella farcitura di panini o tramezzini con gli ingredienti previsti comprese le eventuali salse come la maionese, nell'accostamento e mescolamento dei diversi ingredienti nella preparazione delle insalate e nell'eventuale riscaldamento di panini, pizette, toast tramite piastra elettrica.

Pizzeria: PIZZERIA – PRODUZIONE INTERNA

In questa fase rientra la formazione dell'impasto tramite il mescolamento dei diversi ingredienti e l'utilizzo degli appositi macchinari, la lievitazione dell'impasto e la sua lavorazione a mano per ottenere la forma voluta (formatura), la preparazione degli ingredienti di farcitura (mondatura, lavaggio e taglio per gli ortaggi, taglio o affettatura per salumi e latticini e la decorazione (con condimenti e eventuali spezie).

I pericoli, connessi alla preparazione degli alimenti, possono essere ricondotti essenzialmente ad agenti di natura biologica, chimica e fisica.

Il *rischio biologico* si manifesta attraverso fenomeni di contaminazione microbica riconducibili ad una cattiva applicazione delle norme di corretta prassi igienica, a cui si aggiunge la proliferazione microbica che risulta favorita dai lunghi tempi di esposizione a temperatura ambiente dei prodotti deperibili, durante la preparazione.

Il *rischio fisico* in questa fase è associabile alla presenza di corpi estranei, di natura metallica e non, dovuta a scorrette pratiche di lavorazione. Il problema può essere evitato attraverso il rispetto, da parte degli operatori, di buone norme comportamentali e di corretta prassi igienica, nonché alla periodica manutenzione di ceppi e taglieri.

Il *rischio chimico* è rappresentato dalla possibile contaminazione da residui di sostanze tossiche (detergenti o disinfettanti) utilizzati per la pulizia e la manutenzione dei piani di lavoro, dei locali, delle attrezzature e degli utensili e non adeguatamente eliminati durante il risciacquo.

IL RAFFREDDAMENTO RAPIDO

Il raffreddamento rapido viene effettuato dopo la cottura di quei prodotti che devono essere conservati a temperatura refrigerata.

E' incaricato del monitoraggio il Responsabile del Monitoraggio del raffreddamento rapido, nell'ambito dell'esecutivo HACCP.

Ad ogni processo di raffreddamento sarà effettuato il monitoraggio delle temperature e dei tempi.

La germinazione delle spore eventualmente presenti nell'alimento e la successiva proliferazione delle forme vegetative derivate, costituiscono il pericolo fondamentale per questi prodotti, pertanto il raffreddamento deve essere il più rapido possibile.

Per un corretto abbassamento della temperatura è necessario l'utilizzo di abbattitori rapidi di temperatura. Se l'abbattitore non è sufficiente per l'intera produzione, o non è presente, occorre comunque limitare al massimo il tempo di permanenza del prodotto nell'intervallo compreso tra + 65°C e + 10°C.

Si consiglia pertanto di procedere come segue:

- travasare gli alimenti da raffreddare in contenitori bassi a base larga, così da aumentare la superficie di scambio termico;
- immergere il recipiente da raffreddare, adeguatamente protetto, nel ghiaccio o in acqua fredda;
- successivamente, il prodotto non appena avrà raggiunto una temperatura tale da non provocare problemi al frigo ed agli altri prodotti contenuti (circa +30°C), andrà riposto in idonei contenitori muniti di coperchio in frigorifero.

Evitare in qualsiasi caso il raffreddamento a temperatura ambiente perché le temperature che si raggiungono nella cucina durante le lavorazioni sono quelle più favorevoli alla moltiplicazione microbica.

Come detto il rischio connesso a tale fase è di natura prettamente *biologica* dovuto alla germinazione delle spore, con successiva moltiplicazione delle forme derivate.

Il processo di raffreddamento rapido viene valutato in tutte le filiere alimentari come un **punto critico di controllo (CCP)**.

Per il processo di raffreddamento, è stato identificato come limite critico l'adeguato rapporto Tempo/Temperatura di raffreddamento.

Per tale elemento sono stati definiti due diversi valori: CONFORME E NON CONFORME.

La definizione dei due diversi valori è la seguente:

Rapporto Tempo/Temperatura di raffreddamento

Conforme:

temperatura rilevata al cuore del prodotto inferiore a + 10 °C da raggiungere in un tempo inferiore alle 3 ore;

Non Conforme:

- temperatura rilevata al cuore del prodotto compresa tra + 10°C e +20°C al termine delle due ore e trenta minuti;
- temperatura rilevata al cuore del prodotto superiore a +20°C al termine delle due ore e trenta minuti, o superiore a + 10 °C al termine delle 3 ore.

Per la Fase di Raffreddamento rapido, il monitoraggio prevede la misurazione del tempo di raffreddamento e il controllo della temperatura al cuore del prodotto.

La misurazione delle temperature e dei tempi viene eseguita ad ogni processo di raffreddamento con termometri a sonda e contaminuti, al termine delle due ore e trenta minuti e delle tre ore.

La misura delle temperature deve essere eseguita al cuore del prodotto, inserendo la sonda del termometro per il tempo necessario a far stabilizzare la temperatura.

La sonda dei termometri utilizzati per il monitoraggio delle temperature degli alimenti deve essere giornalmente pulita con detergente, risciacquata, disinfettata e nuovamente risciacquata.

Tra una misurazione e l'altra di prodotti diversi la sonda deve essere sanificata con carta monouso imbevuta di soluzione disinfettante e risciacquata.

Dopo avere rilevato la temperatura al cuore del prodotto al termine delle due ore e trenta minuti, procedere come segue:

- a) in caso di prodotto con temperatura compresa tra 10 e 20 °C, proseguire la fase di raffreddamento per non oltre 30 minuti, al termine dei quali occorre misurare nuovamente la temperatura al cuore del prodotto e verificare la CONFORMITÀ alle specifiche di piano;
- b) in caso di prodotto con temperatura superiore ai 20 °C, si dovranno ridurre le dimensioni dell'alimento e riscaldarlo fino al raggiungimento della temperatura di +75°C al cuore del prodotto (compilare la scheda SMCTT – SCHEDA COTTURA) per poi procedere nuovamente con il processo di raffreddamento.

Al termine delle tre ore, se il prodotto risulta Non Conforme, procedere come al punto b).
Intervento tecnico per il ripristino delle attrezzature difettose.

Tra i documenti che interessano la fase in questione rientrano i Rapporti di Verifica Ispettiva di II Livello, gli esiti analitici dei campioni e i documenti di manutenzione periodica delle attrezzature ed il registro delle NON CONFORMITÀ.

La verifica della corretta esecuzione della Fase di Raffreddamento Rapido avviene tramite le Verifiche Ispettive di II Livello, condotte mediante colloqui diretti con il personale, l'esame della documentazione, del processo stesso, la verifica della taratura dei termometri, l'accertamento della corretta esecuzione delle varie Procedure di Piano.

RICEVIMENTO MERCI

La Fase relativa al Ricevimento delle Merci è stata considerata, in tutte le filiere alimentari individuate come un **punto critico di controllo (CCP)** a causa dei numerosi pericoli presenti, e perciò richiede l'applicazione di uno specifico sistema di monitoraggio che interessi i prodotti ed il mezzo di trasporto.

Per la Fase Ricevimento Merci, il monitoraggio prevede la verifica dei seguenti elementi, per i quali sono stati definiti tre diversi valori: CONFORME, ACCETTABILE E NON CONFORME.

1 la presenza e la regolarità dei documenti di valenza sanitaria;

E' Stabilito come accettabile la presenza di bolle sanitarie o documenti simili per merci quali carni e pesce e ortofruttili, Non conforme la loro assenza

2 le condizioni igieniche del mezzo di trasporto;

E' stabilito come conforme l'assenza di sporcizia tramite esame visivo e tattile, e l'assenza di odori anomali tramite esame olfattivo.

E' stabilito come accettabile presenza di sporco sul mezzo in zone non in contatto con gli alimenti.

Non conforme la presenza di sporco e di odori anomali a contatto con gli alimenti

3 la temperatura dei prodotti deperibili misurata sul mezzo di trasporto;

Di seguito a scopo didattico viene riportata una tabella con i parametri di temperatura al ricevimento merci delle principali tipologie di alimenti

N.B. le tipologie di alimenti specifici per le quali sono da verificare le temperature sono riportati nei passi preliminari

Tabella generica temperature di conservazione per i deperibili

	L.O.	L.C.
PRODOTTI SURGELATI E CONGELATI		
- Gelati alla frutta fresca e succhi di frutta congelati:	-10°C	-10°C
- Altri gelati:	-15°C	-12°C
- Prodotti della pesca congelati e surgelati:	-18°C	-15°C
- Altre sostanze alimentari surgelate:	-18°C	-15°C
- Carni congelate:	-10°C	-7°C
- Altre sostanze alimentari congelate:	-10°C	-18°C
PRODOTTI REFRIGERATI		
- Latte pastorizzato in confezioni:	+4°C	+9°C
- Panna e crema di latte pastorizzato in confezione:	+4°C	+9°C
- Burro prodotto con crema di latte pastorizzata:	+6°C	+14°C
- Yogurt ed altri lattici fermentati, in confezione, formaggi freschi:	+4°C	+14°C
- Prodotti della pesca freschi da trasportare sempre sotto ghiaccio:	+1°C	+4°C
- Frutti di mare (Molluschi eduli lamellibranchi):	+6°C	+6°C
- Carni:	+4°C	+10°C
- Carni macinate:	0°C	+2°C
- Pollame e conigli:	+4°C	+8°C
- Selvaggina, Frattaglie:	+3°C	+8°C
- Preparati gastronomici in confezione e pasta fresca:	+4°C	+10°C
- Salumi e formaggi stagionati:	+8°C	+15°C

E' stabilito come conforme rilevazioni di temperature inferiori al limite critico L.C. per lo specifico alimento come in tabella

E' stabilita come accettabile una temperatura compresa tra il limite critico ed il limite operativo L.O.

Non conforme il superamento alla rilevazione della temperatura del limite critico per lo specifico alimento lo stato degli imballi e delle confezioni;

4 E' stabilito come conforme la presenza di imballi secondari degli alimenti integri ed in buono stato.

E' stabilito come accettabile lievi danni e tracce di sporcizia agli imballi secondari che non coinvolgano gli imballi primari

Non conforme sporcizia e danni agli imballi primari degli alimenti

l'etichettatura dei prodotti;

Conforme la presenza di etichettature a norma di legge e leggibili riportanti le eventuali date di scadenza.

Non conforme l'assenza di tali requisiti.

E' inoltre opportuno che al momento del ricevimento merci siano stat già presentate dal fornitore le dichiarazioni igienico sanitarie che attestino l'uso del protocollo sull'HACCP.

Tali dichiarazioni devono essere allegate al piano di autocontrollo aziendale e devono essere aggiornate entro il primo trimestre di ogni anno.

Esse saranno inoltre ritenute valide come procedura di selezione dei fornitori

E' compito del responsabile del ricevimento merci, stabilito nel gruppo di lavoro, controllare l'idoneità della fase, e del responsabile dell'azienda controllare il suo operato.

SERVIZIO SOMMINISTRAZIONE

Il servizio, fase comune a diverse filiere che operano la somministrazione degli alimenti, viene effettuata da personale addetto che provvede al prelievo dell'alimento preparato in cucina ed al suo trasporto al tavolo del consumatore.

Il personale provvede infine al recupero di piatti posate e stoviglie e li trasporta presso il locale adibito al lavaggio stoviglie.

E' importante prevedere, ove possibile, in queste fasi due percorsi differenti per il pulito (piatti uscenti dalla cucina) e per lo sporco (piatti rientranti in zona lavaggio), in maniera da evitare contaminazioni crociate.

In ogni caso la zona lavaggio anche ove presente nello stesso locale rispetto alla zona preparazione deve essere posta in un angolo separato in cui non avvengano altre lavorazioni.

I pericoli, connessi al servizio degli alimenti possono essere ricondotti essenzialmente ad agenti di natura biologica, chimica e fisica.

Il *rischio biologico* si manifesta attraverso fenomeni di contaminazione microbica, riconducibili ad una impropria applicazione delle norme di corretta prassi igienica.

Il *rischio fisico* è associabile alla presenza di corpi estranei di natura metallica e non, presenza che può essere evitata attraverso il rispetto, da parte degli operatori, di buone norme comportamentali e di corretta prassi igienica.

Il *rischio chimico* è rappresentato dalla possibile contaminazione da residui di sostanze chimiche (detergenti o disinfettanti) utilizzate per la pulizia e la manutenzione dei piani di lavoro, dei locali, delle attrezzature e degli utensili.

I rischi connessi a questa fase sono legati prevalentemente a scorrette pratiche di lavorazione.

La somministrazione degli alimenti è stata valutata, mediante l'albero delle decisioni, come **punto di controllo (CP)**.

RIGOROSO RISPETTO DELLE NORME DI CORRETTA PRASSI IGIENICA

Tutti i trattamenti e le manipolazioni, a cui gli alimenti sono sottoposti, sono a rischio di contaminazione per contatto con personale che non abbia rispettato le norme di corretta prassi igienica o per contatto con piani di lavoro e utensili non correttamente sanificati.

Il personale durante il servizio deve mantenere un corretto comportamento igienico.

RISPETTO DEL PROGRAMMA E DELLA PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

Le procedure di pulizia e disinfezione devono essere eseguite con la massima cura al fine di evitare la contaminazione degli alimenti.

Si richiede inoltre un accurato risciacquo sia delle attrezzature che dei piani di lavoro e di tutto ciò che potrebbe venire a contatto con gli alimenti, così da eliminare ogni possibile residuo di sostanza chimica impiegata.

Sanificare adeguatamente i piani di esposizione e rispettare scrupolosamente le norme igieniche del personale e del vestiario.

RISPETTO DEL PROGRAMMA E DELLA PROCEDURA DI DIFESA DAGLI AGENTI INFESTANTI

Il rigoroso rispetto dei programmi di difesa dagli agenti infestanti, garantisce l'assenza di ulteriore contaminazione degli alimenti, da parte di agenti estranei ai prodotti.

ADEGUATA FORMAZIONE DEL PERSONALE

Gli operatori addetti alla Fase servizio devono essere sottoposti ad adeguata formazione tesa a fornire tutte le informazioni riguardanti la natura dei rischi.

Archiviare gli Attestati dell'avvenuta Formazione del Personale.

Tra i documenti che interessano la fase in questione rientrano anche i Rapporti di Verifica Ispettiva di I e di II Livello, le Schede SROPD - OPERAZIONI DI PULIZIA E DISINFEZIONE e SRCAI e gli esiti analitici dei campioni.

La verifica della Fase di Vendita avviene tramite le Verifiche Ispettive di I e II Livello, condotte mediante colloqui diretti con il personale, l'esame della documentazione, del processo stesso, l'effettuazione di tamponi ambientali eseguiti con il metodo della bioluminescenza o della colorimetria, l'accertamento della corretta esecuzione delle varie Procedure di Piano.

STOCCAGGIO ED ESPOSIZIONE A FREDDO RISTORANTE

Lo stoccaggio, l'esposizione e la conservazione dei prodotti alimentari sono fasi comuni a tutte le filiere alimentari, e richiedono i corretti metodi di conservazione per le diverse tipologie di alimenti (freschi o secchi, surgelati, refrigerati, scatolame, ecc.), rispettando le temperature di conservazione previste, assicurando una corretta separazione fisica per tipologia di prodotti e prevenendo le cause di contaminazione e deterioramento.

Si provvederà immediatamente a stoccare nei frigoriferi o nei congelatori le merci soggette a temperatura controllata, mentre le altre saranno collocate in deposito, su scaffalature o pedane che devono essere in buono stato di ordine e pulizia.

Per le merci deperibili è sempre necessario limitare i tempi di scarico e di smistamento dei prodotti a non oltre 20 minuti (si consiglia lo stoccaggio immediato dei surgelati e dei congelati), prima dello stoccaggio in apparecchiatura frigorifera.

Per una migliore conservazione, l'ortofrutta deve essere mantenuta ad una temperatura inferiore a +10 °C.

Evitare la promiscuità fra le diverse classi merceologiche separando adeguatamente i prodotti che possono determinare fenomeni di contaminazione crociata (carni rosse e carni bianche, mitili e pesce, sfusi e confezionati, ecc.).

Nel corso dello stoccaggio, prima di disporre le merci nei frigoriferi e quelle non deperibili sulle scaffalature, occorre rimuovere gli imballi secondari o di trasporto, potenziale serbatoio di germi o infestanti, avendo cura di ordinare i prodotti sugli appositi ripiani, i quali dovranno essere collocati ad una distanza di almeno 20 cm da terra. Tutti questi accorgimenti riducono i rischi, per le materie prime, di possibili insudiciamenti, rendendo più agevole il controllo di eventuali agenti infestanti e facilitando le operazioni di pulizia delle apparecchiature frigorifere.

La collocazione dei diversi prodotti sulle scaffalature e sulle pedane deve tener conto dei tempi minimi di conservazione indicati sulle etichette e deve essere tale da garantire una corretta rotazione delle scorte (turn over) con il controllo della data di scadenza o del TMC. Pertanto le merci appena consegnate dovranno essere posizionate dietro quelle della fornitura precedente.

L'aerazione dei locali dovrà essere tale da garantire un sufficiente ricambio d'aria degli ambienti e impedire così la formazione di condense e la proliferazione delle muffe sulle superfici.

Evitare di sovraccaricare i frigoriferi e posizionare le merci in modo tale da consentire un'adeguata distribuzione e circolazione del freddo; evitare, inoltre, che vi siano contatti diretti dei prodotti sfusi con pareti e pavimenti della cella e rispettare scrupolosamente le linee di indicazione del massimo carico dei congelatori.

Conservare il materiale non alimentare in un'area fisicamente separata dagli altri prodotti. Il materiale destinato a venire a contatto con gli alimenti, deve essere adeguatamente protetto al fine di prevenire accumuli di polvere ed altre contaminazioni, ed il materiale utilizzato per la pulizia e la disinfezione va contenuto in un apposito armadio chiuso.

I pericoli associati a questa fase sono fondamentalmente di *natura biologica*, dovuti alla contaminazione e/o sviluppo di microrganismi ed alla contaminazione da parte degli agenti infestanti.

I rischi di natura chimica sono essenzialmente riconducibili alla possibilità di deterioramento enzimatico dei prodotti.

La conservazione delle merci accomuna tutte le linee di produzione e costituisce una fase operativa indicata come **punto critico di controllo (CCP)** per i pericoli considerati, quando è riferita a prodotti soggetti a regime di temperatura controllata e richiede, pertanto, il monitoraggio della temperatura di conservazione, delle condizioni igieniche delle apparecchiature frigorifere e della eventuale promiscuità dei prodotti in esse conservati.

Per i prodotti non deperibili, la cui conservazione avviene a temperatura ambiente, la fase di stoccaggio è identificata come **punto di controllo (CP)**.

Il Monitoraggio delle fasi di stoccaggio/esposizione a freddo (per i soli alimenti deperibili) prevede il controllo dei seguenti elementi:

- la temperatura di conservazione;
- le condizioni igieniche delle apparecchiature frigorifere compresa la promiscuità dei prodotti in esse conservati; il rispetto della data di scadenza o TMC e le condizioni igieniche dei prodotti confezionati.
- Per ognuno degli elementi presi in considerazione sono stati definiti tre diversi valori: CONFORME, ACCETTABILE E NON CONFORME.

Di seguito a scopo didattico viene riportata una tabella con i parametri di temperature delle principali tipologie di alimenti

N.B. le tipologie di alimenti specifici per le quali sono da verificare le temperature sono riportati nei passi preliminari

Tabella generica temperature di conservazione per i deperibili,

Conforme:

Temperatura dei Frigoriferi \leq ai L.O. (limiti operativi) indicati in tabella:

	L.O.	L.C.	
Carni in piccole pezzature:	+2°C	+5°C	Accettabile: temperatura rilevata nelle apparecchiature frigorifere compresa tra i L.O. (limiti operativi) e i L.C. (limiti critici) indicati in tabella.
Carni macinate:	0°C	+2°C	
Pollame e conigli, preparati a base di carne (crudi), selvaggina e frattaglie:	+2°C	+5°C	Non Conforme: temperatura rilevata nelle apparecchiature frigorifere o al cuore del prodotto superiore ai L.C. (limiti critici).
Prodotti della pesca e preparati a base di prodotti della pesca:	+2°C	+5°C	
Frutti di mare (Molluschi eduli lamellibranchi):	+6°C	+6°C	Condizioni igieniche nelle apparecchiature frigorifere
Prodotti della IV e V gamma:	+4°C	+7°C	
Latte pastorizzato, panna o crema di latte, ricotta, yogurt, formaggi freschi, burro, preparati gastronomici vari, salumi e formaggi in tagli aperti o affettati in confezioni o preincartati, pasta fresca con ripieno:	+4°C	+7°C	
Prodotti congelati, surgelati e gelati:	-18°C	-15°C	
Salumi e formaggi stagionati interi:	+7°C	+10°C	

Conforme:

apparecchiature frigorifere in perfetto ordine e pulizia, con assenza di segni di sporco visibile, macchie, untuosità al tatto in tutte le parti che vengono a contatto e non con gli alimenti; assenza di odori sgradevoli o anomali, assenza di promiscuità tra prodotti incompatibili per il rischio di contaminazione crociata, merce non protetta, assenza di merce a terra nelle celle frigorifere o con colore, odore o consistenza anomali.

Non Conforme:

assenza delle caratteristiche di conformità.

Rispetto della Data di Scadenza o TMC

Conforme:

data di scadenza dei prodotti deperibili o TMC successivi alla data di monitoraggio.

Non Conforme:

assenza delle caratteristiche di conformità.

Il monitoraggio delle apparecchiature frigorifere deve essere eseguito con una frequenza di tre volte al giorno, e precisamente all'apertura, al cambio turno e prima della chiusura dell'esercizio.

Il monitoraggio delle attrezzature frigorifere prevede la verifica delle loro condizioni igieniche, della promiscuità degli alimenti conservati al loro interno, del rispetto della data di scadenza o del TMC e delle condizioni igieniche dei prodotti (questo solo una volta al giorno).

La verifica delle temperature di conservazione dei prodotti deperibili, viene eseguita, tramite lettura dei display esterni delle apparecchiature frigorifere.

TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE

Nel caso di temperature delle apparecchiature frigorifere classificate come *ACCETTABILI*, controllare con un termometro a sonda la temperatura al cuore di alcuni prodotti a campione. Nel caso in cui anche i prodotti presentino una temperatura compresa nei limiti di accettabilità, attuare il raffreddamento rapido delle apparecchiature o spostarli momentaneamente in un altro frigorifero correttamente funzionante. In caso di *NON CONFORMITÀ* della temperatura rilevata eliminarli. Prima di chiamare il tecnico, si deve provare a regolare il termostato e controllare poi se si ripristina la corretta temperatura.

Eliminare i prodotti che sono stati ad una temperatura *NON CONFORME*.

CONDIZIONI IGIENICHE NELLE APPARECCHIATURE FRIGORIFERE

Per le apparecchiature in cui le condizioni igieniche sono state considerate *NON CONFORMI*, ripristino immediato delle idonee condizioni di stoccaggio, sanificazione straordinaria, controllo del rispetto del piano di sanificazione

aziendale, colloqui con gli addetti alla sanificazione e allo stoccaggio ed eventuale nuova formazione straordinaria degli stessi. Eliminare i prodotti con anomalie di colore, odore o consistenza.

RISPETTO DELLA DATA DI SCADENZA O TMC

In caso di condizioni di NON CONFORMITÀ della data di scadenza o del TMC, togliere la merce dalla filiera alimentare iniziando la Procedura di Gestione dei prodotti scaduti prevista dal Piano Aziendale.

Registrare nel Registro delle NON CONFORMITÀ le eventuali non conformità con le relative azioni correttive intraprese.

E' incaricato del monitoraggio della fase di stoccaggio/esposizione delle merci a temperatura controllata (freddo) il Responsabile del Monitoraggio dello stoccaggio/esposizione nell'ambito dell'esecutivo HACCP.

Tra i documenti che interessano la fase in questione rientrano anche i Rapporti di Verifica Ispettiva di I e II Livello (inclusa la verifica della taratura dei termometri), gli esiti analitici dei campioni, le schede SROPD – OPERAZIONI DI PULIZIA E DISINFEZIONE e SRCAI – CONTROLLO AGENTI INFESTANTI, la certificazione degli interventi di disinfestazione e di derattizzazione, gli attestati di formazione del personale, i documenti di manutenzione periodica delle attrezzature ed il Registro delle NON CONFORMITÀ.

La verifica della Fase di Stoccaggio/Esposizione (al Freddo) avviene tramite le Verifiche Ispettive di I e II Livello, condotte mediante: colloqui diretti con il personale, l'esame della documentazione e del processo stesso, la verifica della taratura dei termometri, l'accertamento della corretta esecuzione delle varie Procedure di Piano e le analisi chimiche e batteriologiche.

SISTEMA HACCP PIANO DI AUTOCONTROLLO ALIMENTARE

SEZ 05 LE PROCEDURE

5.01

In questa sezione vengono prese in esame le diverse procedure messe in atto dall'azienda per la corretta attuazione del protocollo HACCP

LA PROCEDURA DI CONTROLLO AGENTI INFESTANTI

0. Indice

1. Lo Scopo

2. Il Campo di applicazione

3. Le Responsabilità

4. Le Modalità operative

4.1 Aspetti Generali

4.2 Misure Preventive

4.3 Controllo Ambientale

4.4 Bonifica (Derattizzazione e Disinfestazione)

4.5 Documentazione

Allegati:

- Controllo degli agenti infestanti

1. Lo Scopo

Descrivere le azioni di controllo ambientale dagli agenti infestanti.

2 Il campo di Applicazione

Si applica a tutti gli animali considerati potenzialmente infestanti che rientrano nelle seguenti classi:

- *Insetti volanti e striscianti: mosche, formiche e blatte* sono gli agenti infestanti più frequenti negli ambienti di stoccaggio e manipolazione degli alimenti;
- *Mammiferi*: i più frequenti sono i *ratti e i topi* che inquinano soprattutto con i loro escrementi e possono colonizzare ogni tipo di ambiente;
- *Uccelli*: inquinano ambienti e alimenti con i loro escrementi e sono spesso veicolo di microrganismi patogeni.

3. Le Responsabilità

Il Responsabile del Controllo Ambientale degli Agenti Infestanti, nell'ambito del Gruppo di Lavoro (HACCP Team), è incaricato del controllo ambientale degli agenti infestanti e dell'attivazione del sistema di indagine, in caso di rilevazione di un alimento o di un ambiente infestato.

Con cadenza mensile sarà effettuato il controllo ambientale degli agenti infestanti, registrandone l'esito sulla Scheda - Controllo Agenti Infestanti.

Il Responsabile delle Verifiche di I livello, nell'ambito del Gruppo di Lavoro (HACCP Team), con cadenza mensile, procederà al controllo e alla verifica della corretta applicazione della procedura, registrandone l'esito sul Rapporto di Verifica di I livello.

In caso di rilevazione di infestanti o di loro tracce, il Responsabile del Controllo Ambientale degli Agenti Infestanti o il Responsabile delle Verifiche di I Livello, deve attivare la ditta incaricata di effettuare gli interventi di bonifica (derattizzazione e disinfestazione), affinché la stessa intervenga tempestivamente e con la necessaria efficacia.

Il Titolare dell'Industria Alimentare o un suo delegato, deve assicurare:

1. che gli interventi di adeguamento, conseguenti alle *Non Conformità* riscontrate anche in occasione della Verifica di II Livello, vengano correttamente eseguiti;
2. che la ditta incaricata di effettuare gli interventi di bonifica (derattizzazione e disinfestazione), intervenga tempestivamente e con la necessaria efficacia, nel rispetto del contratto sottoscritto.

Il Titolare dell'Industria Alimentare o un suo delegato, valutano altresì l'eventualità della chiusura temporanea dei locali, in rapporto al tipo di infestazione, alla sua estensione, alle caratteristiche degli ambienti interessati dal fenomeno ed alla possibilità di isolarli dalle aree non coinvolte.

4. Modalità operative

4.1 Aspetti Generali

La lotta agli agenti infestanti si compone di alcuni momenti essenziali ed integrati fra loro: le misure preventive, il controllo ambientale, la verifica e la bonifica degli ambienti (derattizzazione e disinfestazione propriamente detta).

4.2 Misure Preventive

Le misure preventive di controllo, da individuare fin dalla fase di progettazione dell'attività, consistono in una serie di accorgimenti di natura strutturale a cui vanno aggiunti comportamenti del personale imperniati sulle norme di corretta prassi igienica.

Si possono dividere in strutturali e comportamentali.

4.2.1 Misure preventive strutturali

Nell'industria alimentare sono state applicate le seguenti misure preventive strutturali:

- è stata prevista un'area pavimentata esterna, circostante l'industria alimentare, da mantenere pulita;
- le porte esterne sono state dotate di chiusura automatica;
- sono state installate reticelle metalliche a maglia fitta a tutte le aperture esterne;
- le canalette e condotte di scarico sono state dotate di griglie, e sono mantenute pulite;
- le pareti, i pavimenti e i soffitti sono realizzati in materiali lisci;
- eventuali crepe, cavità, intercapedini e discontinuità di pareti e pavimenti sono sigillate;
- il pavimento, lungo i muri perimetrali del magazzino, è stato verniciato di colore chiaro per una larghezza di circa 20 cm, per una migliore individuazione delle tracce di infestanti;
- non esistono arredi che determinano spazi interclusi inaccessibili alle pulizie;
- i locali sono dotati di lampade per la cattura degli insetti volanti.

4.2.2. Misure preventive comportamentali

Nell'industria alimentare sono state applicate le seguenti misure preventive comportamentali:

- gli imballaggi delle merci in arrivo, specie se di iuta o di cartone sono accuratamente ispezionati ed eliminati prima dell'ingresso nei locali;
- le scorte alimentari sono stoccate su scaffalature o pedane rialzate da terra e scostate dai muri;
- gli ambienti e le superfici di lavoro vengono accuratamente puliti da residui organici della lavorazione;
- i rifiuti sono smaltiti frequentemente e stoccati in recipienti a tenuta;
- i filtri delle condotte dell'impianto aerulico vengono controllati periodicamente;
- l'interno dei controsoffitti è oggetto di ispezioni periodiche;
- le attrezzature e le stigliature in disuso vengono rapidamente eliminate;
- gli ambienti e le attrezzature vengono sanificati quotidianamente, secondo il programma di sanificazione aziendale.

4.3 Controllo Ambientale

Frequenza: Mensile

Il controllo ambientale ha lo scopo di mantenere sotto controllo costante i locali, al fine di evidenziare tempestivamente la presenza degli agenti infestanti e, quindi, mettere in atto le opportune azioni di bonifica.

Tale presenza in genere si rileva, indirettamente, dalle tracce lasciate dagli animali, che, di norma, escono dai loro rifugi di notte. Queste sono costituite, per le blatte, dalle uova depositate in bozzoli di colore scuro chiamati *ootecche*, delle dimensioni di un nocciolo di oliva; per ratti e topi, invece, dalle feci lasciate lungo i percorsi abituali (pavimenti, lungo i muri perimetrali). Dalla diversa dimensione degli escrementi, assomiglianti a chicchi di riso scuri, è possibile capire se c'è presenza di ratti o di semplici topolini di campagna.

Il controllo ambientale degli agenti infestanti consiste quindi nella verifica:

1. dell'integrità delle reticelle metalliche antinsetto a maglia fitta applicate alle aperture esterne;
2. della presenza di ragnatele, di escrementi di topo o ratto, di ootecche, di blatte, tele sericee, frammenti di insetti, ispezionando accuratamente gli scaffali, la parte superiore di frigoriferi e le zone perimetrali del pavimento dei depositi e dei locali vendita;
3. della presenza di mobili in disuso, accatastati, che può offrire rifugio per gli infestanti;
4. della pulizia e della manutenzione delle canalette di scarico;
5. della presenza di eventuali crepe, cavità od intercapedini nelle pareti, pavimenti e soffitti;
6. della presenza di spazi inaccessibili agli addetti alle pulizie.

4.4 Bonifica degli ambienti (Derattizzazione e Disinfestazione)

Nel caso di presenza di *Non Conformità* di natura strutturale o organizzativa, il titolare o un suo delegato deve affidare gli interventi di manutenzione alle ditte appositamente individuate in precedenza.

In caso, invece, di rilevazione di un alimento o di un ambiente infestato deve attivare un sistema di indagine e d'intervento che prevede:

- l'identificazione dell'agente infestante;
- la comunicazione al Datore di Lavoro o al suo delegato della presenza degli agenti infestanti;
- l'identificazione delle vie d'accesso;
- l'intervento di bonifica effettuato dalla ditta specializzata.

L'intervento di bonifica deve comprendere:

- un piano di lotta specifico con scelta dei principi attivi, dei prodotti e delle attrezzature da utilizzare;
- la verifica dell'efficacia degli interventi.

Gli interventi di bonifica si identificano nelle operazioni di Disinfestazione e di Derattizzazione.

Disinfestazione

Frequenza: due interventi a distanza di 30 gg

A seguito del controllo degli agenti infestanti, nel caso si riscontri un'infestazione in atto, si interviene con la disinfestazione. Questa consiste in due interventi distanziati di 30 giorni l'uno dall'altro: infatti, le uova sono racchiuse nelle ooteche, strutture fortemente sclerificate molto resistenti agli insetticidi; con il primo intervento si eliminano tutte le forme mobili, ma non le uova; con il secondo intervento si agisce su tutti gli individui derivanti dalle ooteche risparmiate nel primo trattamento.

Questa operazione si esegue quando l'infestazione è molto elevata, mentre quando l'infestazione di blatte, è invece limitata, devono essere eseguiti con frequenza bimestrale, interventi di disinfestazione con l'utilizzo di paste insetticide.

Questa formulazione, non prevede rischi né per l'ambiente, né per l'uomo, in quanto l'insetticida viene distribuito in microgocce in tutti gli ambienti dove c'è la presenza di alimenti o bevande.

L'intervento può essere eseguito in qualsiasi momento della giornata, su qualsiasi superficie, e non è necessario uscire dai locali durante il trattamento.

Per l'intervento di bonifica sono utilizzate, a seconda degli agenti infestanti, sostanze contenenti principi attivi quali alfametrina, deltametrina, esbiotina, idrametilon, cifiutrin, phoxim, e malathion.

Nel caso di interventi di disinfestazione, (ad esclusione di quelli effettuati mediante paste insetticide), occorre prendere le seguenti precauzioni:

I prodotti chimici impiegati sono potenzialmente tossici per la salute dell'uomo e degli animali; nel loro uso, pertanto, si dovranno adottare le seguenti precauzioni:

- eseguire l'intervento quando non ci sono lavorazioni in corso;
- allontanare dai locali interessati sia gli alimenti che gli oggetti utilizzati per la lavorazione (attrezzature, macchinari, contenitori, ecc.);
- coprire con teli i macchinari che non possono essere spostati, e prima del loro riutilizzo, lavarli accuratamente;
- ventilare ed aerare i locali prima di accedervi;
- sottoporre ad operazioni di pulizia, consistenti in un accurato lavaggio e in una disinfezione, tutte le superfici e le attrezzature, con successivo abbondante risciacquo.

Derattizzazione

Frequenza Ditta Esterna: Durata almeno Bimestrale

Le esche costituite da esca fresca, granaglia sfusa, pellets, paraffinato e miscele, sono contenute in box contenitori del tipo erogatori in plastica a tipo verticale, box in cartone plastificato, box in plastica e trappole a cattura multipla.

I prodotti utilizzati sono generalmente sostanze anticoagulanti, tossiche sia per gli animali che per l'uomo; la loro distribuzione deve avvenire pertanto in modo che le esche risultino inaccessibili alle persone ed alle specie animali non a bersaglio.

Le esche utilizzate devono contenere uno dei seguenti principi attivi: difenacoum puro, bromadiolone, brodifaccum, clorofacinone tecnico, norbormide e flocumafen puro.

Nel caso in cui il controllo delle esche rilevasse una Non Conformità, ossia un consumo di esca rodenticida superiore al 30%, oppure il mancato consumo dell'esca, ma la presenza di tracce di passaggio del roditore, sono previste delle particolari azioni. Queste consistono nella

sostituzione, ripristino e eventuale aumento del numero delle esche rodenticide, finché la situazione non rientra nei limiti di accettabilità.

4.5 Documentazione

Le registrazioni del controllo degli Agenti Infestanti devono essere annotate con le frequenze precedentemente indicate nella scheda di registrazione:

- Controllo degli agenti infestanti;

Le registrazioni inerenti la verifica della corretta applicazione della procedura, vengono effettuate sull'apposita scheda di Verifica di I livello.

Le schede, nonché la planimetria dei locali con la posizione e numerazione progressiva delle esche, vanno conservate presso i locali.

LA PROCEDURA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE

Indice

1. Lo Scopo
2. Il Campo di applicazione
3. Le Responsabilità
4. Le Modalità operative
 - 4.1 individuazione delle attività di formazione
 - 4.2 Qualificazione dei Formatori
 - 4.3 Pianificazione della Formazione
 - 4.4 Documentazione della Formazione

Allegato: Il Piano di Formazione Aziendale

1. Lo Scopo

E' quello di stabilire le linee guida ed i criteri per la realizzazione ed il mantenimento di un sistema di formazione e di addestramento del personale, che assicuri:

- l'identificazione costante delle necessità di formazione;
- la pianificazione, programmazione e realizzazione di una formazione appropriata;
- la documentazione della formazione e la sua conservazione.

2 Il campo di Applicazione

Questa procedura si applica a tutti i dipendenti che prestano la loro opera nell'azienda, ed in particolare nelle seguenti situazioni:

- nuova assunzione;
- quando avviene un cambiamento di mansioni;
- quando vengono introdotti nuovi macchinari o processi;
- aggiornamento: quando sia necessario migliorare le prestazioni di una determinata mansione.

3. Le Responsabilità

Il Titolare dell'Industria alimentare è tenuto a programmare, documentare ed assicurare la formazione pianificata. Prima dell'inizio di ogni anno, o in caso di Non Conformità derivanti dalle insufficienti conoscenze del personale, lui stesso o un suo delegato identificherà le necessità formative e stabilirà le priorità della Formazione, mediante la compilazione del Programma di Formazione Aziendale.

4. Le Modalità operative

4.1 Individuazione delle attività di formazione

Si identificheranno le necessità di formazione del personale, cioè le situazioni che richiedono azioni di addestramento, sia generali che specifiche, per il personale destinato a determinate mansioni operative, in modo da fornire elementi necessari o utili per svolgere le attività di competenza.

4.2 Qualificazione dei Formatori

I formatori saranno qualificati sulla base di esperienza dimostrata. L'attività formativa viene svolta dallo Studio Rosi, mediante propri docenti di comprovata e documentata esperienza nel settore alimentare.

La società Studio Rosi ha contribuito alla formulazione del presente

Piano di Autocontrollo Alimentare e ne segue, tramite proprio personale specializzato, la fase di Verifica Ispettiva di II Livello.

Durante lo svolgimento delle Verifiche Ispettive di II Livello, che avvengono con la frequenza stabilita, secondo le specifiche di piano (vedi 4.1), il personale addetto alla verifica collabora alla formazione continua, generica e specifica, del personale presente nell'industria alimentare, mediante colloqui ed esempi pratici; in tale maniera è possibile accertare che quanto acquisito con la formazione consenta di ottenere i risultati previsti.

Se necessario, saranno acquistati e distribuiti materiali quali pubblicazioni, libri, video, ecc. per supportare la formazione interna.

4.3 Pianificazione della Formazione

La Formazione dovrà essere mirata e tenere conto delle effettive responsabilità nelle varie funzioni; ha come scopo principale la sensibilizzazione del personale sulla necessità di fornire all'utilizzatore finale un prodotto igienicamente "sicuro".

La formazione di tutto il personale sarà garantita, a seconda delle specifiche mansioni, mediante la frequentazione di uno o più corsi.

CORSO HACCP

DURATA: 20 ore - Il corso è rivolto al responsabile della procedura HACCP.

DURATA: 6 ore.

Il corso è rivolto a tutto il personale; in tale corso sono trattati i seguenti argomenti:

- i rischi per i prodotti alimentari;
- la moltiplicazione microbica;
- la differenza tra un comportamento corretto ed uno scorretto;
- l'igiene della persona e degli ambienti;
- lo stoccaggio e la conservazione dei prodotti;
- la sanificazione dei locali e delle attrezzature;
- la lotta contro gli insetti ed i roditori;
- le specifiche procedure aziendali;
- cenni sul sistema HACCP;
- il Piano di Autocontrollo Alimentare e le prescrizioni di legge;
- Principali avvelenamenti e tossinfezioni alimentari;
- Controllo ufficiale: attività di vigilanza ed ispezione.

L'attività di formazione dovrà essere condotta in modo programmato, documentato, sistematico e continuativo.

Gli aggiornamenti dell'attività formativa avverranno con frequenza biennale o, al bisogno, a seguito di Azioni Correttive, o di nuove, diverse, prescrizioni da parte degli organi di controllo ufficiale.

Le attività formative potranno essere svolte utilizzando diversi strumenti quali: manuali, corsi, sessioni pratiche, pubblicazioni o semplice cartellonistica illustrativa affissa nei luoghi di lavoro.

L'attività di formazione pianificata, ma non realizzata, verrà aggiunta a quella dell'anno successivo.

4.4 Documentazione della Formazione

Le registrazioni della formazione effettuata, verranno conservate nella Parte del Piano di Autocontrollo Alimentare specificatamente dedicata; tali attestati avranno carattere individuale ed in essi sarà indicato il tipo del corso, la sua durata, la qualifica dei docenti ed il programma svolto.

L'archiviazione dei Piani di Formazione Aziendale, degli attestati di partecipazione ai corsi, o della consegna di materiale documentale ai dipendenti, spetta al coordinatore del Gruppo di Lavoro.

LA PROCEDURA DI GESTIONE DEI RIFIUTI

Indice

1. Lo Scopo
2. Il Campo di applicazione
3. Le Responsabilità
4. Le Modalità operative
 - 4.1 Smaltimento dei rifiuti
 - 4.2 Gestione dei prodotti scaduti

1. Lo Scopo

E' quello di descrivere le operazioni necessarie per mettere a punto un sistema di gestione dei rifiuti e dei prodotti scaduti.

2 Il campo di Applicazione

La procedura si applica a tutti i prodotti ed i rifiuti presenti nell'industria alimentare.

3. Le Responsabilità

Il Coordinatore nell'ambito del Gruppo di Lavoro (HACCP Team) è incaricato del controllo della gestione dei rifiuti e dei prodotti scaduti e dell'archiviazione della relativa documentazione.

Il Titolare dell'Industria Alimentare o un suo delegato, deve assicurare che gli interventi di adeguamento conseguenti alle *Non Conformità* rilevate sulla base delle evidenze raccolte, anche in occasione della Verifica di II livello, vengano correttamente eseguiti.

4. Le Modalità operative

4.1 Smaltimento dei rifiuti

I rifiuti e gli scarti delle lavorazioni devono essere tempestivamente allontanati dalle aree di manipolazione e/o conservazione degli alimenti.

I rifiuti prodotti nell'esercizio possono essere classificati in due gruppi:

- imballaggi vuoti;
- scarti delle lavorazioni.

Gli imballaggi vuoti in carta, plastica, vetro ecc. devono essere conferiti al servizio pubblico tramite gli appositi cassonetti specializzati.

Gli scarti di lavorazione, essendo assimilabili ai rifiuti domestici, devono essere raccolti in appositi contenitori rigidi, lavabili e disinfettabili, dotati di sacchi di plastica interni resistenti e monouso e coperchio ad apertura a pedale, collocati in posizione tale da non rappresentare un pericolo di contaminazione per gli alimenti ed un richiamo per gli insetti ed i roditori.

I sacchi contenenti i rifiuti devono essere asportati il più frequentemente possibile, al termine della fase di preparazione degli alimenti o ogni qual volta sia necessario (sacchi pieni) ed almeno una volta al giorno e conferiti al servizio di pubblica raccolta. L'eventuale stoccaggio temporaneo all'interno dell'esercizio deve avvenire in un vano apposito, specificatamente adibito a tale scopo, ventilato e protetto dall'accesso di animali.

I rifiuti soggetti a norme specifiche devono essere raccolti in appositi contenitori e conferiti a ditta specializzata per lo smaltimento.

I contenitori riutilizzabili devono essere lavati e disinfettati prima del riutilizzo.

Il percorso dello sporco deve essere distinto dal percorso del pulito, senza ritorni del materiale da eliminare su punti o fasi "pulite".

4.2 Gestione dei prodotti scaduti

Gli alimenti in cui la data di scadenza è trascorsa devono essere resi al fornitore, quando possibile, ed avendo cura di conservarli preferibilmente, in apparecchiature a ciò destinate o in zone delimitate chiaramente segnalate, separati dalle altre derrate alimentari, indicando con apposita cartellonistica "*MERCE DA RENDERE*".

Se il fornitore invece non provvede al ritiro ed il quantitativo degli alimenti scaduti è minimo (es.: 2Kg di farina, 6 scatole di yogurt, assimilabili cioè a rifiuto urbano), sarà sufficiente gettarli nei contenitori per la nettezza urbana.

Nel caso di quantitativi più consistenti (rottura pozzetto surgelati con conseguente danneggiamento dell'intero carico), sarà necessario rivolgersi prima all'Azienda ASL e successivamente all'Azienda Municipalizzata della Nettezza Urbana per il conseguente smaltimento.

LA PROCEDURA DI IGIENE DEL PERSONALE

Indice

1. Lo Scopo
2. Il Campo di applicazione
3. Le Responsabilità
4. Aspetti Generali
5. Le Modalità operative
 - 5.1 Aspetti generali
 - 5.2 Abbigliamento
 - 5.3 Igiene del personale

1. Lo Scopo

E' quello di descrivere le operazioni di igiene cui si deve attenere il personale destinato a venire a contatto con gli alimenti, per evitare di introdurre ulteriori contaminazioni.

2 Il campo di Applicazione

La procedura si applica a tutti quei lavoratori che sono addetti a qualsiasi titolo alla manipolazione degli alimenti.

3. Le Responsabilità

Il Responsabile delle Verifiche di I Livello, nell'ambito del Gruppo di Lavoro (HACCP Team), è incaricato del controllo del comportamento e dell'igiene del personale addetto alla manipolazione degli alimenti.

Con cadenza mensile, procederà al controllo e alla verifica della corretta applicazione della procedura, registrandone l'esito sul Rapporto di Verifica Ispettiva di I Livello, della cui archiviazione è invece responsabile Il Coordinatore del Gruppo di Lavoro (HACCP Team).

Il Titolare dell'Industria Alimentare o un suo delegato, deve assicurare che gli interventi di adeguamento conseguenti alle *Non Conformità* rilevate sulla base delle evidenze raccolte, anche in occasione della Verifica di II livello, vengano correttamente eseguiti.

4. Aspetti Generali

Gli addetti alla manipolazione degli alimenti rappresentano uno dei maggiori rischi di contaminazione, in quanto i microrganismi eventualmente presenti sul o nel corpo o sul vestiario, possono, una volta raggiunto il cibo, moltiplicarsi fino a superare le soglie di rischio.

Per ridurre al minimo questo rischio è necessario assumere provvedimenti adeguati affinché gli operatori siano *educati e addestrati* ad esercitare la loro professione garantendo sicurezza sotto il profilo igienico.

La contaminazione degli alimenti avviene solitamente per un'inadeguata applicazione delle norme di corretta prassi igienica.

Mani contaminate e non adeguatamente protette o altre parti del corpo e vestiario in scarse condizioni igieniche possono costituire una possibile fonte di contaminazione degli alimenti e delle attrezzature.

Chi è addetto alla lavorazione/preparazione di alimenti può contaminarsi durante la manipolazione di materie prime (ad esempio con il pollame) e veicolare successivamente la contaminazione ad altri alimenti.

D'altra parte, occorre tener presente che il controllo sanitario dello stato di salute degli operatori non può essere così frequente da prevenire ogni possibile rischio di contaminazione.

Per questo, si rendono necessarie, un'accurata igiene e cura, da parte del personale, del proprio corpo e del proprio abbigliamento, finalizzate a garantire sicurezza alle lavorazioni e ai prodotti.

Tali norme si possono riassumere in una serie di raccomandazioni (riportate nell'allegato) che possono essere riassunte in cartelli da esporre nei locali di lavoro e spogliatoio, affinché il personale sia adeguatamente informato.

5. Le Modalità operative

5.1 Aspetti generali

E' importante che coloro che manipolano alimenti siano a conoscenza dei pericoli che può comportare l'applicazione di pratiche non igieniche.

Esistono, a tal proposito, delle *norme comportamentali* da seguire per ridurre al minimo le possibilità di contaminazione.

Questi comportamenti sono qui di seguito riportati:

- indossare indumenti puliti e mantenere un alto grado di pulizia personale;
- lavarsi accuratamente le mani con mezzi adeguati (sapone e disinfettanti), prima di iniziare il lavoro e dopo aver fatto uso dei servizi igienici;
- togliere anelli e bracciali ed altri oggetti che non possono essere resi adeguatamente igienici quando si manipolano alimenti;
- se nel manipolare i prodotti vengono utilizzati i guanti, mantenerli integri e puliti;
- i guanti devono essere di materiale impermeabile a meno che ciò non sia compatibile con il lavoro richiesto;
- indossare retine per capelli, fasce sul capo, copricapo o altri mezzi per tenere raccolti i capelli;
- non tenere abiti personali o perlomeno fare in modo che siano coperti da vestiario protettivo, non consumare cibo o bevande e non fare uso di tabacco nelle aree in cui i prodotti alimentari e gli ingredienti siano esposti;
- coprire tutti i tagli e le escoriazioni con medicazioni impermeabili;
- non tossire né starnutire sopra i cibi non protetti;
- pulire le superfici di lavoro a fine lavorazione;
- prendere qualsiasi altra precauzione per prevenire la contaminazione degli alimenti da microrganismi o sostanze estranee come sudore, capelli, cosmetici, tabacco, prodotti chimici.

Quando si viene a contatto con denaro o con altri oggetti potenzialmente contaminati è necessario lavarsi accuratamente le mani.

Secondo quanto previsto dall'**allegato II – Cap. XII – Reg. CE 852/04** il personale addetto alla produzione, manipolazione e vendita di prodotti alimentari deve essere correttamente formato ed essere in possesso dell'attestato di frequenza del corso di formazione della durata di sei ore.

Il datore di lavoro deve tener presente che, in caso di malattia infettiva e contagiosa, ha l'obbligo di avvisare l'autorità sanitaria per l'adozione dei necessari provvedimenti.

Lo stesso operatore, in caso di malattia trasmissibile con gli alimenti (epatite infettiva, diarrea, vomito, febbre, gola infiammata, infezioni cutanee), è tenuto a informare della sua condizione il proprio datore di lavoro, il quale a sua volta provvederà a sospenderlo temporaneamente dal lavoro.

L'allontanamento dal posto di lavoro si protrarrà fino a quando l'operatore non sarà in grado di dimostrare l'avvenuta guarigione.

In caso di assenza per malattia, per un periodo superiore a 5 giorni, l'operatore dovrà presentare, all'atto del rientro sul posto di lavoro, idoneo certificato medico che attesti l'assenza di rischi di contaminazione per gli alimenti da trattare.

Secondo quanto prescritto dal Reg. CE 852/04, chi opera all'interno di una azienda alimentare deve sì essere idoneo sotto il profilo sanitario, ma deve anche mantenere elevati standard di igiene personale ed indossare indumenti adeguati, puliti e, se del caso, protettivi (guanti monouso).

5.2 Abbigliamento

Per quanto concerne il vestiario, tutto il personale, durante il lavoro, deve indossare adeguato abbigliamento e una volta finito il turno di lavoro deve riporre i relativi indumenti in appositi armadietti collocati negli spogliatoi.

Il vestiario deve essere cambiato giornalmente o più frequentemente in caso di insudiciamento durante le lavorazioni.

Il vestiario è costituito da un camice o da una sopravveste di colore chiaro, che deve essere sempre mantenuta in ordine e pulita.

La pulizia del vestiario deve essere scrupolosa, al fine di evitare ogni forma di contaminazione crociata con gli alimenti in lavorazione.

Dall'abbigliamento da lavoro fanno parte anche:

- le cuffie e i copricapo che devono contenere adeguatamente tutta la capigliatura;
- le calzature da mantenere pulite e da indossare solo nel luogo di lavoro;
- gli indumenti protettivi da indossare solo nel luogo di lavoro (mascherine oro-nasali e guanti monouso).

E' sempre obbligatorio l'uso di copricapo ed è necessario l'uso di guanti quando si manifestano sulla pelle ferite e abrasioni.

Durante la manipolazione di prodotti alimentari non devono essere indossati monili di qualsiasi tipo né far uso di smalto per unghie (anche se trasparente).

5.3 Igiene del personale

Lavare le mani e gli avambracci utilizzando sapone liquido ad azione sanificante distribuito mediante distributore automatico a muro, utilizzando per l'asciugatura, tessuto o carta monouso. Sfregare vigorosamente mani ed avambracci e spazzolare le unghie con apposito spazzolino, risciacquare con abbondante acqua.

Le mani devono essere lavate:

- prima di iniziare ogni tipo di lavorazione o manipolazione dei prodotti;
- ogni qualvolta si passi da una lavorazione all'altra, soprattutto quando ci sia rischio di contaminazione crociata (passaggio da crudo a cotto, da carni bianche a rosse, ecc.);
- prima di riprendere il lavoro, dopo la pausa pranzo;
- dopo aver maneggiato imballaggi, superfici o utensili sporchi;
- dopo aver usufruito dei servizi igienici;

- dopo aver fumato, tossito, starnutito portando la mano davanti alla bocca;
- in generale in tutte quelle situazioni in cui possa esserci rischio di contaminazione.

Le modalità più corrette per un accurato lavaggio delle mani possono essere così riassunte:

- bagnarsi con acqua ad una temperatura intorno ai 40-45 gradi;
- insaponare con sapone liquido disinfettante;
- sfregare vigorosamente le mani e gli avambracci;
- spazzolare le unghie con apposito spazzolino;
- risciacquare con abbondante acqua.

LA PROCEDURA DI SELEZIONE DEI FORNITORI

Indice

1. Lo Scopo

2. Il Campo di applicazione

3. Le Responsabilità

4. Le Modalità operative

Allegati: Le lettere di Richiesta della dichiarazione di garanzia

1. Lo Scopo

Quello di stabilire le linee guida per la selezione dei fornitori di materie prime di natura alimentare o dei prodotti destinati a venire a contatto con gli alimenti.

2 Il campo di Applicazione

La procedura si applica a tutti i fornitori di prodotti alimentari sfusi o preconfezionati, in regime di temperatura controllata e non, e dei prodotti destinati a venire a contatto con gli alimenti.

3. Le Responsabilità

Il Responsabile degli Acquisti è incaricato della selezione dei fornitori e dell'attivazione del sistema di richiamo, in caso di rilevazione di *Non Conformità*.

Il Titolare dell'Industria Alimentare o un suo delegato, deve assicurare che le azioni correttive, conseguenti alle *Non Conformità* riscontrate nella fase di Ricevimento delle Merci, vengano eseguite con l'eventuale esclusione da ogni rapporto commerciale di quei fornitori/produttori che non sono in grado di garantire un'adeguata qualità igienica dei prodotti.

4. Le Modalità operative

La selezione dei Fornitori deve tener conto della natura di prodotti oggetto di fornitura.

A tal proposito i Fornitori possono distinguersi in:

1. Fornitori di prodotti per i quali è d'obbligo la presenza di Bollo CEE;
2. Fornitori di prodotti sfusi in genere e di prodotti di origine vegetale in particolare;
3. Fornitori di materiali per l'incarto/confezionamento o di altro materiale destinato a venire a contatto con gli alimenti;
4. Fornitori dei restanti prodotti;

Bollatura sanitaria e marchiatura di identificazione

Nei casi previsti dal Regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale, i prodotti di origine animale sono contrassegnati da un bollo sanitario, apposto ai sensi del regolamento (CE) n. 854/2004 (allegato I, capo III) che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano o, laddove applicabile, da un marchio di identificazione, apposto prima che il prodotto lasci lo stabilimento di produzione sui prodotti il cui imballaggio o confezionamento viene rimosso o che vengono ulteriormente trasformati in un altro stabilimento. Questo marchio deve essere leggibile, indelebile, facilmente visibile dalle autorità di controllo e deve recare le informazioni relative al nome del paese di provenienza e il numero di riconoscimento dello stabilimento in cui vengono effettuate tali operazioni. Quando viene applicato in uno stabilimento situato nell'Unione europea, il marchio deve essere di forma ovale e includere l'abbreviazione CE, EB, EC, EF, EG, EK, EO, EY, ES, EU, EK o WE.

Per quanto concerne le uova il regolamento (CE) n. 1907/90, relativo a talune norme di commercializzazione e modificato dal reg. (CE) n. 2052/2003, stabilisce requisiti in materia di etichettatura o marchiatura e commercializzazione di quest'ultime.

Anche il miele è un alimento di origine animale incluso nell'allegato 1 del reg. (CE) 853/04. Ai sensi del reg. (CE) 178/02 e del reg. (CE) 852/04 esso è da considerarsi una produzione primaria, per tanto la sua produzione deve rispettare i requisiti generali in materia di igiene. Inoltre per la sua produzione e commercializzazione si fa riferimento al Decreto Legislativo 179/04.

La sezione VII dell'allegato II del reg. (CE) 853/04 si applica ai molluschi bivalvi vivi che stabilisce i requisiti generali in materia di igiene per quanto riguarda la produzione, raccolta, marchiatura di identificazione, etichettatura ed immissione sul mercato di quest'ultimi.

La sezione VIII e IX dell'allegato II del medesimo regolamento si applicano, invece, rispettivamente ai prodotti della pesca e al latte crudo con i relativi prodotti lattiero - caseari trasformati.

Il Responsabile degli Acquisti richiede specifica *Dichiarazione di Garanzia igienico-sanitaria* tramite le lettere in Allegato, alle singole aziende fornitrici, per i prodotti oggetto di fornitura, nonché l'applicazione di quanto previsto dalle vigenti normative in materia di alimenti.

Nelle *Dichiarazioni*, debitamente sottoscritte dai titolari delle aziende fornitrici, dovranno risultare:

- gli estremi del Bollo CEE per prodotti cui ne è richiesta la presenza;
- la conformità alla legislazione italiana e comunitaria in merito alla presenza o rilascio di contaminanti chimici, per i prodotti sfusi in genere, per quelli di origine vegetale in particolare e per i materiali per incarto/confezionamento, destinati a venire a contatto con gli alimenti;
- la conformità alla legislazione italiana e comunitaria delle materie prime fornite;
- la corretta applicazione del Sistema HACCP, al fine di escludere la presenza di contaminanti e corpi estranei;
- il rispetto dei limiti critici adottati nel presente piano, e specificati nelle lettere di richiesta ai fornitori delle Dichiarazioni di Garanzia igienico- sanitaria;
- la segnalazione di tutte le indicazioni relative alla modalità ed ai termini di conservazione o delle condizioni di particolare rilevanza igienico-sanitaria dei prodotti;
- l'applicazione di quanto previsto dal Reg. CE 852/04;
- la disponibilità a fornire l'eventuale documentazione necessaria a supporto di quanto sopra dichiarato.

L'invio della *Dichiarazione di Garanzia igienico-sanitaria* risulterà requisito indispensabile per l'acquisto dei prodotti della ditta fornitrice.

In caso di comunicazione, da parte del Responsabile Ricevimento Merci, di casi di Accettabilità o Non Conformità dei prodotti, il Responsabile dell'Ufficio Acquisti invierà una lettera di richiamo alla ditta fornitrice, sospendendo definitivamente la fornitura quando il fenomeno si ripeta per complessive 3 volte nell'arco di un anno.

Le Dichiarazioni di Garanzia igienico-sanitarie avranno validità annuale, e dovranno essere rinnovate da parte delle Ditte Fornitrici entro il primo trimestre di ogni anno.

Inoltre, in base al Regolamento CE 178/2002 riguardante la rintracciabilità degli alimenti sarà necessario richiedere ad ogni fornitore notizie quali:

- NOME E RAGIONE SOCIALE DEL FORNITORE
- INDIRIZZO E SEDE LEGALE DELL' IMPRESA E/O STABILIMENTO
- TELEFONO
- FAX
- E-MAIL
- NOMINATIVO DEL RESPONSABILE / REFERENTE

Tali informazioni, necessarie per identificare in modo rapido il fornitore di una partita di prodotti che potrebbe risultare non idonea al consumo umano, dovranno essere registrate sulla scheda "ELENCO FORNITORI" (Mod. 01.01).

LA PROCEDURA DI MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

Indice

1. Lo Scopo
2. Il Campo di applicazione
3. Le Responsabilità
4. Le Modalità operative
5. Il Programma di Manutenzione
6. La Documentazione della Manutenzione

1. Lo Scopo

E' quello di stabilire le linee guida ed i criteri per assicurare una regolare manutenzione ordinaria e straordinaria di ambienti, attrezzature, macchine ed impianti.

2. Il Campo di applicazione

La procedura si applica a tutti gli ambienti, alle attrezzature, ai macchinari e agli impianti.

3. Le Responsabilità

Il Responsabile delle Verifiche di I Livello, nell'ambito del Gruppo di Lavoro (HACCP Team), è incaricato del controllo ambientale della manutenzione dei locali e delle attrezzature.

Con cadenza mensile, procederà al controllo e alla verifica della corretta applicazione della procedura, registrandone l'esito sul Rapporto di Verifica Ispettiva di I Livello.

Il Titolare dell'Industria Alimentare o un suo delegato, deve assicurare che gli interventi di adeguamento conseguenti alle *Non Conformità* rilevate sulla base delle evidenze raccolte, anche in occasione della Verifica di II livello, vengano correttamente eseguiti.

4 Le Modalità operative

La manutenzione dei locali, degli impianti, dei macchinari e delle attrezzature in genere si divide in manutenzione ordinaria e in manutenzione straordinaria.

La manutenzione ordinaria prevede interventi periodici e programmati nel tempo, per garantire il regolare funzionamento degli impianti e dei macchinari, mentre la manutenzione straordinaria viene eseguita qualora intervengano guasti o mal funzionamenti.

I luoghi di lavoro, gli impianti e i dispositivi devono essere sottoposti a regolare manutenzione periodica e devono essere eliminati, quanto più rapidamente possibile, i difetti rilevati che possano pregiudicare la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari.

Il datore di lavoro deve dare opportune disposizioni affinché le operazioni di manutenzione dei locali e dei macchinari siano effettuate, in conformità alle istruzioni del fabbricante, da ditte abilitate e fornite di iscrizione alla CCIAA, che, al termine del lavoro, rilasceranno la dichiarazione di conformità ai sensi del D.M. 22 gennaio 2008 n. 37.

5. Il Programma di Manutenzione

Le operazioni di manutenzione dei locali e degli impianti saranno effettuate con la cadenza prevista dalla normativa vigente, dal libretto delle manutenzioni dei vari macchinari o dalle norme di buona tecnica (UNI, EN, ISO).

Per i locali, le operazioni di manutenzione ordinaria (tinteggiatura, etc..) avverranno con cadenza annuale, le manutenzioni straordinarie verranno effettuate secondo il bisogno.

6. La Documentazione della Manutenzione

Le registrazioni delle operazioni di manutenzione effettuate saranno conservate nella parte del Piano specificatamente dedicata allo scopo.

L'archiviazione delle dichiarazioni o delle certificazioni, rilasciate dalle ditte al termine delle operazioni di manutenzione, spetta al Responsabile del Gruppo di Lavoro (HACCP Team) o alla persona da lui espressamente delegata.

LA PROCEDURA DI RICHIAMO

Indice

- 1. Lo Scopo**
- 2. Il Campo di applicazione**
- 3. Le Responsabilità**
- 4. Le Modalità operative**

1. Il campo di Applicazione

La procedura si applica per il ritiro/richiamo di qualsiasi alimento o lotto di produzione presente nell'azienda o messo in vendita, ogni qualvolta si venga a conoscenza della presenza di un pericolo per la salute pubblica.

2. Lo Scopo

L'obiettivo del ritiro/richiamo di un prodotto è quello di proteggere la salute pubblica attraverso una serie di interventi volti ad escludere che un determinato alimento che può costituire un rischio per la salute umana possa esplicare i suoi effetti.

L'azienda considerata è un'attività vendita di generi alimentari che ha come suo cliente il "consumatore finale" e, pertanto, deve fare riferimento ai commi 2 e 3 dell'articolo 19 del regolamento (CE) 178/02.

Nell' art. 19 comma 2 del regolamento (CE) 178/02, infatti, viene espressamente riportato che "gli operatori del settore alimentare responsabili di attività di vendita al dettaglio ...(OMISSIS)... devono, entro i limiti delle rispettive attività, avviare procedure per ritirare dal mercato i prodotti non conformi ai requisiti di sicurezza alimentare e contribuire a garantire la sicurezza degli alimenti trasmettendo al riguardo le informazioni necessarie ai fini della loro rintracciabilità, collaborando agli interventi dei responsabili della produzione, della trasformazione e della lavorazione e/o delle autorità competenti".

L'operatore del settore alimentare, inoltre, dovrà informare immediatamente la ASL competente nel momento in cui ritenga o abbia motivo di ritenere che un alimento immesso sul mercato e, quindi, non più sotto il suo diretto controllo, possa essere dannoso per la salute umana e dovrà mettere a disposizione dell'autorità competente tutte le informazioni utili in suo possesso (Art. 19 comma 3 Regolamento (CE) 178/02).

Lo scopo di tale procedura è, pertanto, quello di indicare le modalità operative con cui si deve procedere ad un eventuale ritiro/richiamo di prodotti non idonei al consumo umano.

3. Le Responsabilità

Il Preposto aziendale all'applicazione del sistema HACCP è incaricato di attivare il sistema di richiamo dei prodotti, quando necessario.

4. Le Modalità operative

L'azione di ritiro può essere sollecitata dai produttori, dal venditore stesso oppure disposta dalla autorità sanitaria competente nel caso in cui si possa ragionevolmente supporre un pericolo per la salute pubblica.

Ogni qualvolta si possa ritenere che ci sia un pericolo per la salute pubblica causato da un prodotto, il Preposto deve procedere al ritiro dal mercato o

alla sospensione della vendita di quei prodotti di cui si è ricevuta la comunicazione di non conformità ai requisiti di sicurezza alimentare; oppure procedere al ritiro cautelativo dal mercato, informandone il fornitore, a seguito di segnalazioni di consumatori che possano far ritenere tali prodotti non conformi ai requisiti di sicurezza e mantenendo il ritiro cautelativo in attesa di indicazioni definitive da parte del fornitore stesso.

L'azione di ritiro/richiamo, effettuata dal Preposto, consiste in:

- togliere il prodotto dal reparto vendita avendo cura di stoccarlo separatamente dalle scorte Conformi e di renderlo facilmente individuabile;
- registrare il prodotto ritirato mediante la compilazione del modello 08.01 "Registro Azioni di Ritiro";
- informare (telefonicamente ed a mezzo fax) le autorità sanitarie territorialmente competenti (ASL) e collaborare con le stesse unicamente nel caso in cui ritenga o abbia motivo di ritenere che un alimento immesso sul mercato e, quindi, non più sotto il suo diretto controllo, possa essere dannoso per la salute umana (Art. 19 comma 3 Regolamento CE 178/02);
- fornire alle autorità competenti, le informazioni relative al prodotto ritirato (ivi comprese le informazioni contenute nel modello 08.01);
- informare il produttore a mezzo fax e/o telefonicamente, del ritiro di un suo lotto avendo cura di spiegare i motivi dell'intervento;
- collaborare con le Autorità competenti le eventuali campagne di informazione;
- predisporre le modalità per l'eventuale informazione al pubblico, nel caso in cui il prodotto fosse già stato in parte venduto;
- collaborare con i reparti/settori nei quali il prodotto è trasformato, conservato e/o venduto affinché l'azione di ritiro sia attuata in modo sicuro ed efficiente;

La verifica della corretta e completa esecuzione dell'operazione di ritiro sarà, comunque, responsabilità dall'autorità di controllo.

È importante evidenziare, inoltre, come i prodotti identificati come non conformi durante l'applicazione del sistema HACCP (es: prodotti scongelati a causa di un mancato freddo per la rottura del pozzetto surgelatore) devono essere gestiti come non conformità del sistema HACCP e, di conseguenza, risolvendo la non conformità mediante l'applicazione delle azioni correttive e non come prodotti per i quali diventa necessario attivare la procedura di richiamo/ritiro.

Il Preposto dovrà inserire nel modello 08.01 "Registro azioni di Ritiro" almeno i seguenti dati relativi al prodotto o al lotto ritirato:

- tipo e nome del prodotto;
- il fornitore;
- numero del lotto;
- data di richiamo;
- motivo del richiamo ;
- quantità del prodotto ritirata.

PROCEDURA DI RINTRACCIABILITÀ

INDICE

- 1. IL CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 2. LO SCOPO**
- 3. LE RESPONSABILITÀ**
- 4. ASPETTI GENERALI**
- 5. LE MODALITÀ OPERATIVE**

1. IL CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura è disposta in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione degli alimenti.

2. LO SCOPO

Il regolamento (CE) n° 178/02 definisce la “Rintracciabilità” come “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”.

Il regolamento, infatti, all’art. 18 comma 2 stabilisce che “gli operatori del settore alimentare e dei mangimi devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento, mangime, un animale destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime”.

Lo scopo di tale procedura è, pertanto, quello di indicare le modalità con le quali l’azienda garantisce la rintracciabilità a monte dei prodotti al fine di garantire, in qualsiasi momento, l’identificazione di ogni alimento o prodotto e del fornitore dal quale è stato ricevuto.

3. LE RESPONSABILITÀ

Il Preposto aziendale all’applicazione del sistema HACCP, d’ora in poi denominato Preposto, o, eventualmente, un suo incaricato avente pari responsabilità, è incaricato di attivare e seguire il sistema di rintracciabilità dei prodotti.

4. ASPETTI GENERALI

Il Preposto deve essere in grado di poter risalire al fornitore di ogni singolo prodotto presente nell’industria alimentare e, a tale scopo, deve avere a disposizione informazioni riguardanti i prodotti in ingresso e chi li fornisce.

5. LE MODALITÀ OPERATIVE

Al fine di garantire la rintracciabilità, il Preposto provvede alla registrazione di ogni singolo fornitore nel “elenco dei fornitori selezionati” riportato nella procedura di selezione dei fornitori e all’archiviazione delle relative dichiarazioni di garanzia igienico sanitaria.

Ad ogni ricevimento merci è auspicabile che il preposto registri per ogni prodotto in ingresso:

- Il tipo di prodotto;
- il fornitore;
- la data di consegna;
- il lotto, ove presente, o altra eventuale identificazione;
- la quantità del prodotto;

mediante la conservazione della bolla di ricevimento merce dei documenti di trasporto (DDT) e/o fatture accompagnatorie, archiviandole in originale e/o in copia presso la sede operativa o il punto vendita per un periodo di due mesi e di rendere disponibili gli archivi progressi entro le 24h alle autorità competenti in caso di emergenza.

Tali documenti dovranno comunque essere conservati per un periodo di tempo pari a:

TEMPO	TIPO DI PRODOTTO
3 mesi	Prodotti freschi (panetteria, pasticceria, ortofrutticoli)
6 mesi	Successivamente alla data di "conservazione" per i prodotti deperibili "da consumarsi entro il ..."
12 mesi	Successivamente alla data di "conservazione" consigliata per i prodotti "consumarsi preferibilmente entro ..."
2 anni	Successivamente alla data di produzione o consegna per i prodotti per i quali non è prevista dalle norme vigenti l'indicazione del termine minimo di conservazione né altra data (vino, aceto).

In tal modo sarà possibile risalire al fornitore di un prodotto eventualmente non idoneo al consumo umano e in tal caso sarà possibile attivare le azioni necessarie al ritiro/richiamo dei prodotti secondo quanto stabilito in "la procedura di richiamo".

PROCEDURA DI MONITORAGGIO DEI CCP

INDICE

- 1. IL CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 2. LO SCOPO**
- 3. LE RESPONSABILITÀ**
- 4. ASPETTI GENERALI**
- 5. LE MODALITÀ OPERATIVE**

1. IL CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura è disposta in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione degli alimenti.

2. LO SCOPO

Il Reg CE 852/04 stabilisce l'importanza del monitoraggio periodico dei CCP tramite controllo dei limiti critici dei parametri considerati a rischio.

I parametri misurati nel presente manuale di Autocontrollo sono di tipo:

Microbiologico: Carica Batterica e Batteri Pericolosi

Fisico: Temperatura

3. LE RESPONSABILITÀ

Il Preposto aziendale all'applicazione del sistema HACCP, o un suo addetto preposto, con la collaborazione di Studio Ro.Si. nelle Verifiche di Il Livello, è incaricato di controllare la corretta applicazione di tale procedura

4. ASPETTI GENERALI

La ditta alimentare deve essere in grado di dimostrare di aver effettuato controlli commisurati alla tipologia di rischio, sulla filiera alimentare e di aver preso provvedimenti in caso di Non Conformità.

5. LE MODALITÀ OPERATIVE

Rischio Fisico: Controllo della Temperatura.

Il Preposto al monitoraggio verifica 3 volte al giorno la temperatura di tutte le apparecchiature frigorifere in maniera visiva e segnala sulla scheda delle non conformità eventuali misurazioni non conformi. I Limiti critici di accettabilità sono riportati nella Fasi di Stoccaggio e Ricevimento Merci.

In caso vengano riportate più di 3 non conformità negli ultimi 60 gg, il monitoraggio successivo dovrà essere effettuato in maniera scritta su apposita scheda delle temperature per 90 giorni e ove si ripresentino non conformità per un periodo di un anno.

Tutte le apparecchiature frigorifere devono essere provviste di termometro, la taratura dei termometri è verificata 2 volte all'anno da Studio Ro.Si. durante le Verifiche di Il livello e riportata sulla medesima scheda ove sono riportati i parametri e giudizi di conformità.

Rischio Microbiologico:

L'addetto alle verifiche di Il Livello provvede ad effettuare 2-4 tamponi microbiologici nella prima verifica annuale e 2-4 tamponi colorimetrici alla seconda, in base agli elementi di rischio specifici evidenziati in sede di verifica.

I Tamponi Microbiologici vengono operati su attrezzature o alimenti e misurano i seguenti parametri:

Carica Microbica Tot

Salmonella spp

Citrobacter

Proteus

Proteus spp/ Providencia spp

Escherichia coli

Listeria spp

Staphylococcus a.

Lieviti e Muffe

Sulla scheda di verifica di II Livello vengono riportati i tipi di Tamponi eseguiti, la fase di lavoro, in caso di alimenti se prima o dopo cottura, in caso di attrezzature se prima o dopo sanificazione.

E' stabilito come responsabile dell'interpretazione dei risultati il Dott. Marcello Ronga di Studio Ro.Si. il quale provvede manualmente alla consegna dei referti entro 15gg dal prelievo e informa il Responsabile o il Preposto all'applicazione dell'haccp su eventuali migliorie da apportare all'applicazione del piano di autocontrollo, fermo restando che l'eventuale presenza di batteri pericolosi non sempre può essere correlata a una specifica responsabilità ma è comunque indispensabile a valutare la sicurezza della filiera alimentare.

Eventuali correzioni sulla filiera alimentare vengono riportate nella successiva Verifica di II Livello.

I Tamponi colorimetrici vengono operati durante la Verifica di II livello su attrezzature sanificate per valutare l'efficienza della Sanificazione e i risultati vengono riportati nella medesima scheda di verifica.

I parametri di accettabilità sono riportati sulla medesima scheda.

GLOSSARIO

In questa appendice è stato riportato un elenco, quanto più esaustivo possibile, dei termini che sono stati più frequentemente utilizzati nel Piano di Autocontrollo Alimentare.

Abbigliamento protettivo:

camici, tute, cappelli, calzature utilizzati dagli operatori per evitare la contaminazione degli alimenti.

Acqua potabile:

acqua che soddisfa i requisiti previsti dalla legislazione per il suo consumo.

Agenti infestanti:

insetti, roditori o altri animali in grado di contaminare direttamente o indirettamente i prodotti alimentari.

Albero delle decisioni:

sequenza pianificata di domande volte a stabilire se un dato punto di controllo sia o meno un punto critico di controllo.

Alimento igienico o salubre:

alimento idoneo al consumo ed esente da difetti.

Alimenti ad alto rischio:

alimenti che hanno subito tutti i trattamenti previsti per la loro preparazione, in assenza di ulteriori fasi che consentano di controllarne i pericoli.

Allestimento:

operazione volta a porre nell'area di vendita i prodotti pronti per l'acquisto.

Analisi dei pericoli:

un sistema che identifica i pericoli, indica dove possono svilupparsi e individua le misure di sorveglianza per il loro controllo.

Autocontrollo:

Insieme di misure alle quali il titolare dell'industria alimentare o il responsabile specificatamente delegato, sotto la propria responsabilità, sottopone l'attività dell'azienda, per garantire i requisiti igienici e la sicurezza dei prodotti venduti.

Azione Correttiva:

Insieme di misure finalizzate a ricondurre sotto controllo un CCP.

Batteri:

singole cellule viventi. Alcuni vivono sugli alimenti, nutrendosi, altri sono causa di malattie.

Congelamento:

sistema di conservazione degli alimenti a temperatura inferiore a 0°C.

Contaminazione:

introduzione di microrganismi, di agenti chimici o fisici, negli alimenti, che possono risultarne alterati.

Contaminazione crociata (cross-contamination):

il trasferimento di microrganismi (di solito batteri) da cibi contaminati ad altri alimenti attraverso una matrice diversa da quella alimentare (utensili, attrezzature, mani operatore ecc.)

Detergente:

sostanza che agisce rimuovendo il grasso ed i residui delle lavorazioni.

Detersione:

operazione che consente la rimozione dello sporco costituito da grasso e residui delle lavorazioni.

Diagramma di flusso:

schema che illustra le fasi di lavorazione del prodotto.

Disinfezione:

operazione che consente di eliminare o ridurre la carica microbica complessiva patogena dalle superfici di lavoro o da un substrato, tramite l'utilizzo di mezzi chimici o fisici.

Disinfestazione:

complesso di procedimenti ed operazioni che consente di eliminare ogni tipo di agente infestante, tramite l'utilizzo di mezzi fisici o chimici.

Formazione del personale:

educazione del personale effettuata con nozioni di microbiologia di base, conservazione degli alimenti, controllo della temperatura, sicurezza nella manipolazione degli alimenti, igiene, procedure di pulizia, smaltimento dei rifiuti e lotta agli infestanti.

GHP (Norme di Corretta Prassi Igienica):

operazioni utili a garantire la sicurezza igienica e la salubrità dei prodotti alimentari.

GMP (Norme di Corretta Prassi di Lavorazione):

procedure derivanti da norme operative aziendali.

Grado centigrado (°C):

unità di misura della temperatura.

Limite critico:

limite di accettabilità entro il quale può variare un determinato parametro, posto sotto controllo a livello di uno specifico CCP, senza che venga compromessa la salubrità dell'alimento.

Limite operativo o di sicurezza (L.O.):

valore di una qualsiasi grandezza o caratteristica, maggiormente restrittivo rispetto ad un limite critico, utilizzato per diminuire il rischi di superamento del critico suddetto.

Microrganismi:

organismi invisibili ad occhio nudo come batteri, muffe, lieviti e virus.

Microrganismi patogeni:

microrganismi che causano malattie ed infezioni.

Monitoraggio:

il sistema di controllo di ciascun punto critico, attraverso osservazioni e/o registrazioni di dati, che consente di verificare il rispetto dei limiti critici prefissati.

Muffa:

microrganismo che può riprodursi anche in condizioni estreme di temperatura e di concentrazione salina e zuccherina. Le forme che trasformano le sostanze contenute negli alimenti appaiono, ad occhio nudo, come variazioni di colore dal grigio al verde.

Pericolo:

qualsiasi fattore, agenti, condizione o caratteristica di un alimento che può provocare una potenziale contaminazione in grado di rendere insalubre un alimento. Può essere di natura chimica, fisica, biologica.

Procedura:

modalità predefinita da seguire nello svolgimento di un'attività.

Prodotto preconfezionato:

prodotto alimentare posto nell'imballaggio direttamente dal produttore, all'origine.

Prodotto preincartato:

prodotto alimentare avvolto in un involucro, presso il punto vendita.

Prodotto sfuso:

prodotto alimentare non avvolto da alcun involucro.

Punto di controllo (CP):

qualsiasi punto, procedimento o fase del processo ove è possibile controllare elementi di tipo biologico, chimico e fisico attraverso una misura preventiva nei confronti di un determinato rischio alimentare. La eventuale perdita di controllo, tuttavia, non determina conseguenze inaccettabili per la salubrità dell'alimento.

Punto Critico di controllo (CCP) – Critical Control Point :

procedimento o fase della lavorazione ove, inserendo un determinato sistema di controllo, è possibile eliminare o ridurre a livelli accettabili un determinato rischio alimentare. La eventuale perdita di controllo conduce a conseguenze inaccettabili per la salubrità dell'alimento.

Refrigerazione:

sistema di conservazione degli alimenti deperibili ad una temperatura intorno a 0°C, senza che si provochi il congelamento dell'acqua presente nelle cellule.

Residuo di lavorazione:

sostanza o materiale residuale derivante da un ciclo di produzione o di consumo.

Rifiuto:

qualsiasi prodotto, imballaggio o materiale indesiderato, che deve essere allontanato dall'area di produzione.

Rischio:

stima della probabilità che un pericolo si verifichi.

Sanificazione:

processo atto ad abbassare la carica microbica a livelli di sicurezza e ad inattivare i patogeni.

Sterilizzazione:

trattamento effettuato al fine di distruggere ogni specie di microrganismo vegetativo.

Temperatura ambiente:

la temperatura dell'ambiente di lavoro.

Temperatura al cuore:

la temperatura misurata al centro geometrico dell'alimento.

TMC (Termine minimo di conservazione):

termine entro il quale un alimento può essere conservato senza subire alterazioni e mantenere l'integrità. Tale definizione va indicata con la scrittura "*da consumarsi preferibilmente entro*" seguita dalla data.

Data di scadenza:

termine entro il quale un alimento deve essere consumato.

Termometro:

apparecchio usato per la misura della temperatura delle attrezzature o degli alimenti.

Tossina:

sostanza velenosa formata da microrganismi in sviluppo.

Verifica:

attività che consente di valutare l'efficacia del Sistema HACCP, la significatività, e la regolare esecuzione del piano di monitoraggio impiegato, teso ad accertare, che i limiti critici fissati per ogni CCP siano adeguati.

VENDITA GENERI ALIMENTARI - (PARTE PRIMA)

STRUTTURA / UTENSILE /	ATTREZZATURA AZIONE	MODALITA' / PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA	AVVERTENZE
SCAFFALI E RIPIANTI	DETERSIONE / DISINFEZIONE	LAVARE CON DETERGENTE NEUTRO E DISINFETTARE CON SALI QUATERNARI D'AMMONIO; RISCIACQUO CON ACQUA.	SETTIMANALE	LEGGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
PAVIMENTI E PARETI PIASTRELATE	DETERSIONE / DISINFEZIONE	LAVARE CON DETERGENTE NEUTRO O ALCALINO E DISINFETTARE CON CLO- ROATTIVI; RISCIACQUO CON ACQUA.	GIORNALIERA O AL BISOGNO PER I PAVI- MENTI; 2 VOLTE A SETTIMA- NALE PER LE PARETI	LEGGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
SOFFITTI / PARETI A TINTA VETRI	DERAGNATURA DETERSIONE	MANUALE. LAVARE CON DETERGENTE A BASE AL- COLICA.	MENSILE SETTIMANALE	ACCERTARSI DELLA PROTEZIONE DEGLI ALL- MENTI LEGGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
FRIGORIFERI / CELLE (INTERNO)	DETERSIONE / DISINFEZIONE	SMONTARE LE PARTI MOBILI INTERNE; LAVARE CON DETERGENTE NEUTRO E DISINFETTARE CON CLOROATTIVI; RI- SCIACQUO CON ACQUA; ASCIUGARE CON TESSUTO MONOUSO.	GIORNALIERA PER PA- VIMENTI CELLE; SETTIMANALE PER PA- RETI CELLE E FRIGO.	LEGGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
FRIGORIFERI / CELLE (ESTERNO)	DETERSIONE / DISINFEZIONE	LAVARE CON DETERGENTE NEUTRO E DISINFETTARE CON CLOROATTIVI E/O SALI QUATERNARI D'AMMONIO; RISCIACQUO CON ACQUA; ASCIUGARE CON TESSUTO MONOUSO. LAVARE CON DETERGENTE ALCALINO, RISCIACQUARE.	SETTIMANALE.	LEGGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
BIDONE RIFIUTI	DETERSIONE DISINFEZIONE	CON PRODOTTO A BASE DI CLOROAT- TIVI, RISCIACQUARE.	GIORNALIERA	LEGGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO

VENDITA GENERI ALIMENTARI - (PARTE SECONDA)

STRUTTURA / UTENSILE /	ATTREZZATURA AZIONE	MODALITA' / PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA	AVVERTENZE
BANCHI ESPOSITORI E VETRINE REFRIGERATE (INTERNO)	DETERSIONE / DISINFEZIONE	SMONTARE LE PARTI MOBILI INTERNE; LAVARE CON DETERGENTE NEUTRO E DISINFETTARE CON SALI QUATERNARI D'AMMONIO; RISCIAQUO CON ACQUA; ASCUGARE CON TESSUTO MONOUSO.	GIORNALIERA O AL BISOGNO.	LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
	DETERSIONE / DISINFEZIONE	SANIFICARE CON SALI QUATERNARI D'AMMONIO; RISCIAQUO CON ACQUA; ASCUGARE CON TESSUTO MONOUSO.	SETTIMANALE	LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
BANCHI ESPOSITORI E VETRINE REFRIGERATE (ESTERNO)	RIMOZIONE RESIDUI GROSSOLANI	MANUALE (TESSUTO MONOUSO / SPAZZOLE).		NON LASCIARE SPORCO IN ATTESA DI ALTRE LAVORAZIONI
	DETERSIONE	LAVARE CON DETERGENTE ALCALINO; RISCIAQUO CON ACQUA.	FINE GIORNATA, AL CAMBIO DI TURNO O AL BISOGNO	LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
	DISINFEZIONE	DISINFETTARE CON SALI QUATERNARI D'AMMONIO; RISCIAQUO CON ACQUA.		LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO PER LE CONCENTRAZIONI ED IL TEMPO DI CONTATTO
	RIMOZIONE RESIDUI GROSSOLANI	MANUALE (TESSUTO MONOUSO / SPAZZOLE CON SETOLE SINTETICHE).		NON LASCIARE SPORCO IN ATTESA DI ALTRE LAVORAZIONI
ATTREZZATURE (AFFETTATRICI, BILANCE, ECC)	DETERSIONE	LAVARE CON DETERGENTE ALCALINO; RISCIAQUO CON ACQUA.	FINE GIORNATA, AL CAMBIO DI TURNO O AL BISOGNO	LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
	DISINFEZIONE	LASCiare IN AMMOLLO CON DISINFET- TANTE A BASE DI SALI QUATERNARI D'AMMONIO; RISCIAQUO CON ACQUA; LASCiare ASCUGARE.		LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO PER LE CONCENTRAZIONI ED IL TEMPO DI CONTATTO

VENDITA GENERI ALIMENTARI - (PARTE TERZA)

STRUTTURA / UTENSILE /	ATTREZZATURA AZIONE	MODALITA' / PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA	AVVERTENZE
PIANI DI LAVORO	RIMOZIONE RESIDUI GROSSOLANI	MANUALE (TESSUTO MONOUSO / SPAZZOLE CON SETOLE SINTETICHE).	FINE GIORNATA, AL CAMBIO DI TURNO O AL BISOGNO	NON LASCIARE SPORCO IN ATTESA DI ALTRE LAVORAZIONI
	DETERSIONE	LAVARE CON DETERGENTE ALCALINO; RISCIACQUO CON ACQUA.		LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
	DISINFEZIONE	DISINFETTARE CON SALI QUATERNARI D'AMMONIO; RISCIACQUO CON ACQUA; ASCIUGARE CON TESSUTO MONOUSO.		LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO PER LE CONCENTRAZIONI ED IL TEMPO DI CONTATTO
COLTELLI E UTENSILI	RIMOZIONE RESIDUI GROSSOLANI	MANUALE (TESSUTO MONOUSO / SPAZZOLE).	FINE GIORNATA, AL CAMBIO DI TURNO O AL BISOGNO	NON LASCIARE SPORCO IN ATTESA DI ALTRE LAVORAZIONI
	DETERSIONE	LAVARE CON DETERGENTE ALCALINO; RISCIACQUO CON ACQUA.		LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
	DISINFEZIONE	LASCiare IN AMMOLLO CON DISINFETTANTE A BASE DI SALI QUATERNARI D'AMMONIO; RISCIACQUO CON ACQUA; ASCIUGARE CON TESSUTO MONOUSO RIPORE IN LUOGO PROTETTO DA CONTAMINAZIONI.		LEGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO PER LE CONCENTRAZIONI ED IL TEMPO DI CONTATTO

SERVIZI IGIENICI E SPOGLIATOI

STRUTTURA / UTENSILE /	ATTREZZATURA AZIONE	MODALITA' / PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA	AVVERTENZE
LAVABI / SANITARI	DETERSIONE / DISINFEZIONE	LAVARE CON DETERGENTE NEUTRO O ALCALINO E DISINFETTARE CON CLO- ROATTIVI; RISCIACQUO CON ACQUA.	GIORNALIERA	LEGGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
WC	DEFARTARIZZAZIONE	CON IDONEO PRODOTTO ACIDO DI- SINCROSTANTE.	GIORNALIERA	VEDERE LE SCHEDE TECNICHE DEL PRODOTTO
PARETI PIASTRELLATE / PAVIMEN- TI (WC E SPOGLIATOI)	DETERSIONE / DISINFEZIONE	LAVARE CON DETERGENTE NEUTRO O ALCALINO E DISINFETTARE CON CLO- ROATTIVI; RISCIACQUO CON ACQUA.	GIORNALIERA PER I PAVIMENTI O AL BI- SOGNO; SETTIMANALE PER LE PARETI.	LEGGERE ATTENTAMENTE LE MODALITÀ D'USO DEL PRODOTTO
SOFITTI / PARETI A TINTA	DERAGNATURA	MANUALE	MENSILE	ACCERTARSI DELLA PROTEZIONE DEGLI ALIMENTI
SPOGLIATOI (ARMADIETTI)	DETERSIONE / DISINFEZIONE	LAVARE CON DETERGENTE NEUTRO O ALCALINO E DISINFETTARE CON CLO- ROATTIVI; RISCIACQUO CON ACQUA.	SETTIMANALE	VEDERE LE SCHEDE TECNICHE DEL PRODOTTO

DICHIARAZIONE DI GARANZIA IGIENICO SANITARIA DEGLI ALIMENTI.

Questa azienda, sotto la propria responsabilità, dichiara di eseguire le procedure di autocontrollo alimentare attraverso il sistema H.A.C.C.P. ai fini dell'applicazione del Reg. CE 852/04 e delle normative vigenti in materia di Igiene degli Alimenti.

Nello specifico, dichiara inoltre:

- la conformità alla legislazione italiana e comunitaria in merito alla presenza di contaminanti chimici per prodotti sfusi in genere, e per quelli di origine vegetale in particolare;
- la conformità alla legislazione italiana e comunitaria degli alimenti da noi prodotti;
- la corretta applicazione del sistema HACCP, al fine di escludere la presenza di contaminanti e corpi estranei;
- il rispetto dei limiti critici nonché di tutte le procedure indicate nel Piano di Autocontrollo Alimentare adottato dalla ns. Azienda;
- di essere affiancata da ditta specializzata in materia di Igiene degli Alimenti per la corretta applicazione di quanto descritto sopra;
- la disponibilità a fornire l'eventuale documentazione necessaria a supporto di quanto sopra indicato.

Ai sensi del Reg. CE 178/02, inoltre, questa azienda fornisce le seguenti informazioni:

Dati Azienda:

Dati consulente HACCP:

Data

Timbro e firma azienda

RAPPORTO VERIFICA ISPETTIVA I° LIVELLO (COMPILARE 1 VOLTA AL MESE)

La verifica ispettiva di I livello viene eseguita dal titolare o dal responsabile delegato all'applicazione de HACCP e condotta mediante: colloqui diretti con il personale, esame della documentazione e dei vari processi, accertamento della corretta esecuzione delle varie procedure di Piano e concluse con la redazione di Dichiarazioni di Rilievo (DDR) per le Non Conformità rilevate, sulla base delle evidenze raccolte.

PROCEDURE DI SANIFICAZIONE ESATTAMENTE RISPETTATE SECONDO I MODI E I TEMPI INDICATI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
SCHEDE DI REGISTRAZIONE PULIZIE CORRETTAMENTE COMPLETATE ED ARCHIVIAE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
SCHEDE DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE COMPILATE ED ARCHIVIAE (SE PREVISTE DAL PDA)	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
SCHEDE DI SICUREZZA DEI PRODOTTI DI SANIFICAZIONE UTILIZZATI PRESENTI SUL LUOGO DI LAVORO E DISPONIBILI PER LA CONSULTAZIONE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DEGLI ATTESTATI DI FORMAZIONE HACCP DI TUTTI I LAVORATORI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
USO DI DETERGENTI SPECIFICI A SECONDA DELLE SUPERFICI DA TRATTARE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DI GUANTI IGIENICI MONOUSO A DISPOSIZIONE DEL PERSONALE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PROCEDURE DI MANUTENZIONE DELLE ATTREZZATURE ESATTAMENTE RISPETTATE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
CERTIFICATI LEGGE 46/90 PER INTERVENTI DI MANUTENZIONE E IMPIANTI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
OPERAZIONI DI MANUTENZIONE AFFIDATE A DITTE ISCRITTE ALLA CCIAA	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ELENCO DEI FORNITORI COMPILATO E PRESENZA DELLE RELATIVE DICHIARAZIONI DI CONFORMITA' IGIENICO SANITARIA HACCP DEI FORNITORI SECONDO IL REG. CE 852/04	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ASSENZA DI UMIDITA' ALLE PARETI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ATTREZZATURE EFFICIENTI E CORRETTAMENTE FUNZIONANTI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PERSONALE E RELATIVO ABBIGLIAMENTO IN BUONO STATO DI IGIENE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ABITI DA LAVORO ADEGUATI ALLE LAVORAZIONI SVOLTE (GREMBIULI, CAMICI, CALZONI, SCARPE)	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
SCAFFALATURE E MOBILIO SUFFICIENTE PER LO STOCCAGGIO DELLE DERRATE ALIMENTARI E DEGLI UTENSILI SECONDO LE PROCEDURE IGIENICHE PREVISTE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PAVIMENTI SGOMBRI E MERCE STOCCATA RIALZATA DA TERRA (ANCHE IN CELLA FRIGORIFERA)	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
SOFFITTI E CONTROSOFFITTI A SUPERFICIE CON SOLUZIONI DI CONTINUITA'	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PARETI SANIFICABILI NEI LOCALI DI LAVORAZIONE E NEI SERVIZI IGIENICI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ASSENZA DI ANELLI, BRACCIALI E MONILI ALLE MANI ED ALLE BRACCIA DEL PERSONALE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ASSENZA DI FERITE ALLE MANI DEL PERSONALE O SE PRESENTI ADEGUATAMENTE PROTETTE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DI LAVAMANI NEI LOCALI DI LAVORAZIONE E MANIPOLAZIONE DEGLI ALIMENTI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DI SAPONE LIQUIDO BATTERICIDA, ASCIUGAMANI NON RIUTILIZZABILI, LAVANDINO CON COMANDO NON MANUALE NEI SERVIZI IGIENICI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
CORRETTA DIVISIONE DEI SERVIZI IGIENICI (BAGNO CON WC E ANTIBAGNO CON LAVANDINO)	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DI LOCALE SPOGLIATOIO CON RELATIVI ARMADIETTI A DOPPIO SCOMPARTO A DISPOSIZIONE PER OGNI LAVORATORE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DI ADEGUATA AERAZIONE IN TUTTI I LOCALI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DI SECCHIO A PEDALE NEI LOCALI DI MANIPOLAZIONE ALIMENTI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
CORRETTA DIVISIONE DEI CIBI NEI FRIGORIFERI TRAMITE CONTENITORI IGIENICI CON TAPPO E PELLICOLE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ASSENZA DI INVOLUCRI SECONDARI (CARTONI, BALLE) NEI FRIGORIFERI E NEI CONGELATORI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ASSENZA DI EScrementi DI RODITORI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ASSENZA DI BLATTE, OOTECHE, RAGNATELE, INSETTI IN GENERALE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
RETICELLE METALLICHE INTEGRE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DEL SOLO MOBILIO ATTINENTE L'ATTIVITA'	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
ASSENZA DI CREPE, BUCHI O SPAZI INACCESSIBILI ALLE PARETI ED AI SOFFITTI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DI APPARECCHIATURE PER LA LOTTA CONTRO GLI INSETTI	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PIANO DI AUTOCONTROLLO PRESENTE IN AZIENDA, REVISIONATO E CONFORME L'ATTIVITA' SVOLTA	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC
PRESENZA DIA RELATIVA A TUTTE LE LAVORAZIONI SVOLTE	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	NC

NON CONFORMITA' RISCOstrate: PROVVEDIMENTI PREVISTI

DATA E FIRMA RESPONSABILE HACCP: