



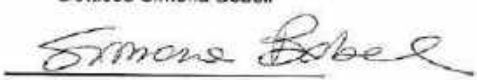
Servizio Infanzia, Attività Educative, Ludiche e Formative

REFETTORIO SCUOLA DELL'INFANZIA

PIANO DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

Revisione	Data	Breve riepilogo della modifica
Rev. 0	11/03/2009	Revisione completa
Rev. 1	15/04/2021	Aggiornamento normativo
Rev. 2	02/12/2021	Revisione completa
Rev. 3	14/07/2023	Adeguamento tempistiche controlli temperature e denominazione profilo professionale OESE

RA
Dott.ssa Simona Boboli



Il presente Piano di Autocontrollo è di proprietà della suddetta azienda;
è vietata la riproduzione parziale e totale e la consegna a terzi senza l'autorizzazione della direzione

ELENCO DELLE REVISIONI

REVISIONE	DATA EMISSIONE	PAGINE VARIATE	OGGETTO DELLA MODIFICA
Rev. 0	11/03/2009	Tutte	Revisione completa
Rev. 1	15/04/2021	1	Aggiornato nominativo della Responsabile Autocontrollo ed inserito logo Comune di Firenze
		7	Aggiornamento riferimenti normativi
		9	Ruoli e nominativi dei responsabili
		15	Responsabili dei controlli: non più Responsabile della distribuzione ma Esecutori Servizi Educativi
		16	Campo di applicazione e responsabilità: non più Responsabile dell'autocontrollo ma. Inserite modalità operative della procedura di controllo della temperatura dei prodotti trasportati
		19-20	Inserita procedura buona prassi igienica
		21	Responsabilità della procedura di sanificazione
		da 21 a 29	Tipologia prodotto (aggiunto "prodotto assimilabile") e dosaggio ("secondo le indicazioni delle schede tecniche")
		30	Modalità e responsabilità operative della procedura monitoraggio infestanti
		31	Inserita procedura di controllo di potabilità dell'acqua
		33	Inserita procedura per il controllo delle superfici del refettorio e attrezzature dopo sanificazione
		34	Rinumerato paragrafo e inserito che per "operatore" si intende Esecutore Servizi Educativi"
		35-36	Cella rilevatore NC accettazione prodotto aggiunto: "operatore". Cella rilevatore NC somministrazione: aggiunto gruppo di lavoro. Aggiunta tabella su NC potabilità dell'acqua e su NC presenza corpi estranei
		37	Rinumerato paragrafo
42	Aggiunto tipologia campione e determinazioni per acqua potabile Aggiunto criteri di accettabilità dell'acqua potabile		
Rev. 2	02/12/2021	Tutte	Nuova edizione; divisione del piano in sezioni Introduzione della procedura della cultura della sicurezza alimentare
Rev. 3	14/07/2023	Tutte le pagine nelle quali è indicata la frequenza del controllo della temperatura al ricevimento dei pasti e quelle nelle quali è presente la definizione OESE	Modificata frequenza del controllo della temperatura al ricevimento dei pasti Modificata definizione profilo professionale OESE

INDICE

Sez. 1	GENERALITA'
Sez. 2	HACCP
Sez. 3	CONTROLLI AL RICEVIMENTO
Sez. 4	FORMAZIONE DEL PERSONALE
Sez. 5	SANIFICAZIONE
Sez. 6	MONITORAGGIO INFESTANTI
Sez. 7	NORME IGIENICHE PER IL PERSONALE
Sez. 8	APPROVVIGIONAMENTO IDRICO
Sez. 9	SMALTIMENTO RIFIUTI
Sez. 10	RISCHIO CHIMICO, FISICO, ALLERGENI E OGM
Sez. 11	NON CONFORMITA', AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE
Sez. 12	VERIFICHE ANALITICHE
Sez. 13	TRACCIABILITA' E RINTRACCIABILITA'
Sez. 14	GESTIONE ALLERTE
Sez. 15	GESTIONE STRUMENTAZIONE
Sez. 16	GESTIONE DOCUMENTAZIONE
Sez. 17	GESTIONE MATERIALI A CONTATTO (MOCA)
Sez. 18	PROCEDURA CULTURA DELLA SICUREZZA ALIMENTARE
Sez. 19	ISPEZIONI IGIENICHE INTERNE

SEZIONE 1 – GENERALITA'

1.1 IL PIANO DI AUTOCONTROLLO (PA)

Il presente Piano di Autocontrollo (PA) definisce i requisiti che devono essere adottati dagli Operatori Esperti Servizi Educativi (OESE) del Comune di Firenze per garantire la sicurezza dei prodotti alimentari somministrati presso i refettori scolastici.

Il PA è stato sviluppato secondo il metodo HACCP seguendo le linee guida del Codex Alimentarius.

Il piano di autocontrollo è costituito da una parte generale dove vengono descritte le generalità delle strutture, una parte dedicata alla valutazione dei rischi (HACCP) ed una parte dove vengono descritte tutte le procedure operative e le relative istruzioni, i moduli di registrazione o moduli allegati, che riguardano i processi di produzione e di controllo adottati.

In ogni parte sono previsti richiami specifici alle sezioni tra loro strettamente correlate, al fine di rendere più semplice la consultazione.

La gestione della documentazione è descritta nella procedura di gestione dei documenti.

1.2 CAMPO DI APPLICAZIONE E DESTINAZIONE D'USO

Il presente piano di autocontrollo si applica all'attività di somministrazione di pasti, anche per diete speciali, (prodotti da terzi) presso i refettori scolastici del Comune di Firenze.

I pasti sono destinati ai bambini di età compresa fra 3 e 6 anni (categoria a rischio).

1.3 SPECIFICHE TECNICHE

La planimetria dei locali con la collocazione delle attrezzature e l'elenco di tutti gli arredi e le attrezzature tecniche sono descritte nella relazione tecnica allegata alla scia sanitaria.

1.4 ORGANIZZAZIONE

La struttura organizzativa viene di seguito illustrata.

NOME	RESPONSABILITÀ	FUNZIONE
Dott.ssa Simona Boboli RA	<p>- Operatore Settore Alimentare (OSA) persona giuridica responsabile del rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo</p> <p>- Responsabile HACCP:</p>	<ul style="list-style-type: none"> - predisporre, aggiornare e mantenere il piano HACCP - incrementare la qualità degli alimenti, migliorare l'efficacia dei processi, garantire una costante attenzione verso i propri utenti e le loro richieste - coordinare e gestire tutte le attività di controllo all'interno del processo produttivo - garantire la tracciabilità e rintracciabilità dei prodotti alimentari - garantire la informazione, formazione e addestramento di tutti gli addetti - valutare e garantire a tutti i livelli aziendali la diffusione ed il miglioramento della cultura per la sicurezza alimentare - gestire i rapporti con gli organi di controllo - mantenere i contatti con il consulente e il laboratorio di analisi esterno - gestire i rapporti con i fornitori di prodotti e servizi - effettuare verifiche anche con l'ausilio del gruppo di supporto, con sopralluoghi presso la struttura, la corretta applicazione delle procedure da parte del personale esecutore - convalidare le schede di registrazione

NOME	RESPONSABILITÀ	FUNZIONE
Dott.ssa Mariella Bergamini (in sostituzione di RA)		<ul style="list-style-type: none"> compilate dal personale esecutore. - Sostituisce il Responsabile HACCP in caso di assenza o impedimento
Vedi Allegato	Componenti gruppo di supporto al Responsabile HACCP	<ul style="list-style-type: none"> - Supportano il RA in tutte le sue funzioni
Incaricati della referenza HACCP nel singolo plesso scolastico RR Vedi allegato nominativi referenti	Referente Operatori Esperti Servizi Educativi - (OESE)	<ul style="list-style-type: none"> - Coordinare il personale - Controllare il rispetto delle norme igieniche da parte del personale - Verificare la corretta applicazione delle procedure e delle registrazioni da parte degli esecutori - Registrare, segnalare e trasmettere all'ufficio HACCP infanzia eventuali Non Conformità riscontrate - Effettuare tutte le mansioni indicate per gli Esecutori Servizi Educativi
Esecutori in servizio presso i singoli plessi scolastici OESE Vedi allegato nominativi	Operatori Esperti Servizi Educativi (OESE)	<ul style="list-style-type: none"> - Effettuare i controlli previsti in fase di accettazione dei pasti - Effettuare i controlli di temperatura previsti - Distribuire i pasti - Effettuare e registrare le sanificazioni come previsto dal protocollo di pulizia - Registrare, segnalare e trasmettere all'ufficio HACCP infanzia eventuali Non Conformità riscontrate - Riconoscere, effettuare e registrare il monitoraggio degli infestanti

1.5 RIFERIMENTI NORMATIVI

- Legge 30.04.1962 n° 283. Modifica degli art.li 242, 243, 247, 250 e 262 del T.U. delle leggi sanitarie approvato con RD. 27.07.1934 n° 1265: Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e bevande.
- DPR 26.03.1980 n° 327. Regolamento di esecuzione della Legge 30.04.1962 n° 283, e successive modificazioni in materia di disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande.
- Regolamento (CE) N. 852/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari
- Regolamento (CE) N. 853/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale
- Regolamento (CE) N. 178/2002 del parlamento europeo e del consiglio del 28 gennaio 2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
- Regolamento (CE) n. 2073/2005 della commissione del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
- Regolamento (CE) N. 2075/2005 della commissione del 5 dicembre 2005 che definisce norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relativi alla presenza di Trichine nelle carni
- Regolamento (CE) N. 2076/2005 della commissione del 5 dicembre 2005 che fissa disposizioni transitorie per l'attuazione dei regolamenti del Parlamento europeo e del Consiglio (CE) n. 853/2004, (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004 e che modifica i regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004
- Regolamento (CE) N. 2074/2005 della commissione del 5 dicembre 2005 recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei regolamenti del Parlamento europeo e del Consiglio (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004, deroga al regolamento (CE) n.

852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio e modifica dei regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004

- Decreto Legislativo 6 novembre 2007, n. 193 "Attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore"

- Regolamento (CE) N. 1441/2007 della commissione del 5 dicembre 2007 che modifica il regolamento (CE) n. 2073/2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari

- D. Lgs. 27.01.1992 n° 109. Attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396/CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari (e successive modifiche).

- Legge 3 febbraio 2011 n. 4 Disposizioni in materia di etichettatura e di qualità dei prodotti alimentari.

- Regolamento (UE) N. 1169/2011 del parlamento europeo e del consiglio del 25 Ottobre 2011 "Relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori, che modifica i regolamenti (CE) n.1924/2006 e (CE) n.1925/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio e abroga la direttiva 87/250/CEE della Commissione, la direttiva 90/496/CEE del Consiglio, la direttiva 1999/10/CE della Commissione, la direttiva 2000/13/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, le direttive 2002/67/CE e 2008/5/CE della Commissione e il Regolamento (CE) n.608/2004 della Commissione."

- Decreto Ministeriale del 21 marzo 1973 (con successivi aggiornamenti ed altri provvedimenti normativi) Oggetto: Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale.

- D.P.R. 23.08.1982 n° 777. Attuazione della direttiva (CEE) 76/893 relativa ai materiali ed agli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari (e successive modifiche).

- Regolamento (CE) N. 1935/2004 del parlamento europeo e del consiglio del 27 ottobre 2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE

- Regolamento (CE) N. 2023/2006 della commissione del 22 dicembre 2006 sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari

- Regolamento (CE) n°10/11 riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari

- D.P.R. 24.05.1988 n° 236. Attuazione della direttiva 80/778/CEE concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano (e successive modifiche)

- Decreto Legislativo 2 febbraio 2001, n. 31. Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano

- Regolamento (CE) N. 1829/2003 del parlamento europeo e del consiglio del 22 settembre 2003 relativo agli alimenti e ai mangimi geneticamente modificati

- Regolamento (CE) N. 1830/2003 del parlamento europeo e del consiglio del 22 settembre 2003 concernente la tracciabilità e l'etichettatura di organismi geneticamente modificati e la tracciabilità di alimenti e mangimi ottenuti da organismi geneticamente modificati, nonché recante modifica della direttiva 2001/18/CE

- Reg. (UE) 2017/2158 della Commissione del 20/11/17 che istituisce misure di attenuazione e livelli di riferimento per la riduzione della presenza di acrilammide negli alimenti

- Delibera della Giunta Regionale n. 559 del 21 luglio 2008 avente ad oggetto "Indirizzi in materia di formazione degli alimentaristi -Revoca della DGR 1388/2004"

- Decreto 18 dicembre 2018, n. 20226 certificato il 18-12-2018 D.G.R. 509/2008: Approvazione delle schede descrittive dei percorsi di formazione obbligatoria per alimentaristi e sostituzione dei precedenti percorsi formativi per alimentaristi del Repertorio Regionale dei Profili Professionali.

- Regolamento di esecuzione (UE) n. 828/2014, che prescrive le caratteristiche dei prodotti alimentari senza glutine destinati ai soggetti celiaci e pone le condizioni per poter fornire informazioni sull'assenza o sulla ridotta presenza di glutine negli alimenti;

- Reg. (UE) 2021/382 DELLA COMMISSIONE del 3 marzo 2021 che modifica gli allegati del regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari per quanto riguarda la gestione degli allergeni alimentari, la ridistribuzione degli alimenti e la cultura della sicurezza alimentare

1.6 DEFINIZIONI

Ai fini del presente PA, si adottano le seguenti definizioni:

Qualità: grado in cui un insieme di caratteristiche intrinseche soddisfa i requisiti. I requisiti possono riguardare: qualità del prodotto e del servizio, sicurezza alimentare, sicurezza e salute sul luogo di lavoro e gestione ambientale.

Sicurezza Alimentare: concetto finalizzato ad escludere la possibilità che prodotti alimentari possano causare danni al consumatore se preparati o consumati in conformità all'utilizzo previsto.

Requisito: esigenza o aspettativa che può essere espressa, generalmente implicita o cogente.

Conformità: soddisfacimento di un requisito.

Non conformità: mancato soddisfacimento di un requisito.

Azione Preventiva: azione per eliminare la causa di una non conformità potenziale o di altre situazioni potenziali indesiderabili.

Azione Correttiva: azione per eliminare la causa di una non conformità rilevata o di altre situazioni potenziali indesiderabili.

Cliente: organizzazione o persona che riceve un prodotto.

Fornitore: organizzazione o persona che fornisce un prodotto.

HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point): analisi dei pericoli che si possono verificare nel processo produttivo e individuazione dei punti ove detti pericoli possono essere controllati.

Pericolo: un agente o condizione biologica, chimica o fisica avente la potenzialità di causare danno alla salute del consumatore.

Rischio: funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo.

Gravità del Rischio: © il prodotto della probabilità che si verifichi l'evento dannoso per la gravità del danno che ne potrà conseguire

Punto Critico Di Controllo (CCP): punto, fase o procedura di cui è necessario e possibile esercitare un'azione di controllo al fine di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo relativo alla sicurezza ed integrità igienica di un prodotto alimentare.

Validazione: ottenere evidenza che gli elementi del piano HACCP sono efficaci.

Verifica: l'applicazione di metodi, procedure, test e altre valutazioni, in aggiunta al monitoraggio, per valutare la conformità con il piano HACCP.

Conferma Metrologica: insieme di operazioni richieste per assicurare la conformità dell'apparecchiatura per misurazione ai requisiti relativi alla sua prevista utilizzazione.

Taratura: Confronto di un campione o strumento di misura di riconosciuta precisione con un altro campione o strumento, al fine di rilevare eventuali differenze di precisione esistenti nell'articolo sottoposto a confronto, così come di correlare, registrare od eliminare tali differenze mediante regolazione.

1.7 SIGLE E ABBREVIAZIONI

Le sigle ed abbreviazioni più frequentemente utilizzate nel presente MA sono riportate di seguito:

Funzioni aziendali

RA = Responsabile Autocontrollo

RR = Referente Refettorio

OESE = Operatori Esperti Servizi Educativi

Terminologia specifica

PA = Piano Autocontrollo
 Sez = Sezione del Piano Autocontrollo
 NC = Non conformità

1.8 RIESAME DELLA DIREZIONE

La direzione riesamina almeno annualmente il PA, allo scopo di assicurare la sua continua idoneità, adeguatezza ed efficacia nel soddisfare i requisiti igienico-sanitari.

I contenuti minimi esaminati nel corso della riunione di Direzione sono costituiti da:

- risultati delle verifiche ispettive esterne precedenti la riunione della Direzione con riferimento alle specifiche NC rilevate;
- le prestazioni dei processi e la conformità dei prodotti;
- stato delle azioni correttive e preventive;
- casi di richiamo/ritiro del prodotto;
- azioni conseguenti ai precedenti riesami della direzione;
- le risorse impegnate;
- verifica dello stato dell'arte del sistema di autocontrollo igienico;
- aggiornamenti normativi e tecnologici in tema di sicurezza alimentare, ambiente e sicurezza sul lavoro;
- le modifiche che potrebbero avere effetti sul sistema di gestione per la qualità e la sicurezza alimentare;

Gli elementi in uscita dal riesame comprendono decisioni ed azioni relative a:

- miglioramento dell'efficacia ed efficienza del PA;
- miglioramento dei requisiti qualitativi e di sicurezza dei prodotti e del servizio prestato al cliente;
- eventuale necessità di aggiornare il PA.

1.9 COSTITUZIONE DEL TEAM HACCP / GRUPPO DI SUPPORTO

L'Azienda ha costituito il gruppo di lavoro HACCP (team HACCP) con il compito di applicare il sistema. L'elenco delle figure partecipanti con le proprie competenze è descritto in allegato

Il gruppo HACCP ha i seguenti compiti:

- * verificare e mantenere aggiornato il piano di autocontrollo
- * verificare l'efficacia dello stesso
- * analizzare eventuali discostamenti e superamento dei limiti critici
- * pianificare i controlli analitici e la loro archiviazione
- * riunione con il personale
- * stabilire un programma di formazione del personale in materia di educazione sanitaria.

NOME	RESPONSABILITÀ
Dott.ssa Simona Boboli RA	Responsabile HACCP Team Leader HACCP
Dott.ssa Mariella Bergamini	Sostituto RA
Vedi elenco nominativi	Componenti gruppo di supporto al Responsabile HACCP
Vedi elenco nominativi referenti in servizio presso i singoli plessi scolastici RR	Referente - OESE

SEZIONE 2 – HACCP**2.1 SCOPO**

Il presente Piano documenta e descrive il sistema di autocontrollo per la realizzazione di un ciclo produttivo che tuteli la salubrità e la sicurezza dei prodotti alimentari in applicazione dei principi del sistema HACCP.

Nel piano vengono individuate le procedure di controllo atte a monitorare i fattori di rischio specifici dell'attività svolta al fine di garantire al consumatore finale l'attuazione di una corretta prassi igienica in ottemperanza al pacchetto igiene, prevenendo le cause di insorgenza di non conformità ed indicando le opportune azioni correttive secondo un adeguato piano di autocontrollo.

2.2 DESCRIZIONE ATTIVITA'

Il piano di autocontrollo si applica nello specifico alle seguenti linee produttive

- arrivo del mezzo di trasporto della ditta esterna
- scarico dei contenitori in polistirolo (isotermici) contenenti contenitori in acciaio con all'interno i pasti convenzionali e/o diete speciali in monoporzioni confezionate in materiale plastico idoneo al contatto con gli alimenti
- controllo del mezzo (controllo visivo del vano carico)
- controllo della temperatura degli alimenti al momento dello scarico
- controllo orario consegna
- rimozione degli involucri
- preparazione del piatto
- somministrazione del piatto al bambino (con consegna prioritaria ai bambini con diete speciali a cominciare dagli allergici e intolleranti)
- ritiro delle vettovaglie, risciacquo e lavaggio in lavastoviglie
- pulizia refettorio e cucina

In alcune scuole dell'infanzia i refettori sono riforniti dal centro cottura contiguo. In questi casi i refettori ricevono il carrello direttamente senza necessità di trasporto.

Gli OESE effettuano inoltre tutti i controlli descritti nelle varie sezioni del PA.

2.3 ELENCO DI TUTTE LE FASI DI PROCESSO

2.3.1 Descrizione delle fasi

Fase		Descrizione
RICEVIMENTO PASTI IN CONTENITORI ISOTERMICI	Pasti convenzionali e diete speciali	Tutti i pasti arrivano dalle cucine di preparazione all'interno di contenitori isotermitici. Gli OESE effettuano i controlli stabiliti come da procedure seguenti sia sul mezzo che sul prodotto. I contenitori isotermitici, una volta svuotati vengono lavati e inviati alla cucina il giorno seguente
RICEVIMENTO FRUTTA		La frutta viene consegnata la mattina e stoccata in maniera idonea.
RICEVIMENTO E STOCCAGGIO MOCA	materiale e oggetti a contatto (materiale accessorio)	Il materiale accessorio (materiale monouso, piatti, bicchieri, posate in plastica, ecc.) viene consegnato dal magazzino al singolo refettorio. Tale materiale viene conservato in maniera idonea provvedendo a richiudere le confezioni affinché non ci sia una contaminazione in fase di stoccaggio
ALLESTIMENTO DEL PIATTO, DISTRIBUZIONE		Al momento del pasto, l'OESE provvede all'allestimento del piatto per la consegna in refettorio. Nel caso di distribuzione dei pasti con diete speciali, l'allestimento del piatto e la consegna al bambino vengono effettuati prima di quella dei pasti convenzionali per evitare possibili problemi di cross contact da allergeni
LAVAGGIO E PULIZIA DELLE VETTOVAGLIE E DEI LOCALI		Una volta effettuato il servizio, l'OESE effettua le sanificazioni e il lavaggio delle vettovaglie come da procedura specifica

2.4 DIAGRAMMI DI FLUSSO

Per i diagrammi di flusso relativi ai singoli cicli produttivi è stata utilizzata la seguente simbologia:

FASE DI LAVORAZIONE**FASE DI LAVORAZIONE NON SEMPRE ESEGUITA****SUCCESSIONE DELLE FASE DI LAVORAZIONE**

le fasi individuate dalle frecce, vista la tipologia di attività, non sono ritenute fasi effettive del ciclo di lavorazione e pertanto non verranno analizzate con il sistema HACCP in quanto non produttivo

CCP B = PUNTO CRITICO DI CONTROLLO DI TIPO BIOLOGICO
CCP F = PUNTO CRITICO DI CONTROLLO DI TIPO FISICO
CCP C = PUNTO CRITICO DI CONTROLLO DI TIPO CHIMICO
CCP A = PUNTO CRITICO DI CONTROLLO DI TIPO ALLERGENI

I diagrammi di flusso, una volta validati sono approvati dal Team HACCP.

REFEZIONE SCOLASTICA

CONSEGNA PASTI
CALDI
CCP1

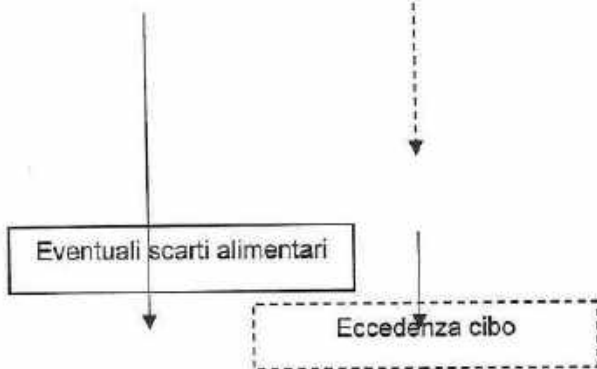
CONSEGNA PASTI
FREDDI
CCP2

CONSEGNA MOCA

STOCCAGGIO
MOCA

PREPARAZIONE DEL
PIATTO

DISTRIBUZIONE



Limiti critici:

Smaltimento come rifiuti
CCP1 = > +65°C
CCP2 = < +10°C

2.5 IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI POTENZIALI

L'analisi dei pericoli ha riguardato tutte le fasi del processo produttivo e per ciascuna di esse sono stati individuati i pericoli connessi. In generale, i pericoli associati all'attività dei prodotti aziendali provengono dal personale, dagli ambienti di lavorazione, dalle attrezzature e dal mancato rispetto delle norme di rispetto degli allergeni.

L'individuazione dei potenziali pericoli è stata ottenuta ricercando tutte le possibilità di contaminazione fisica, chimica e microbiologica dell'alimento.

La grande varietà di prodotti diversi in un'attività alimentare rende difficoltosa una trattazione dei pericoli associati a ciascuno di essi e per tale motivo verrà effettuata una elencazione generale suddividendoli in base alla loro tipologia:

- a) **biologici** (microbiologici, parassitari, infestanti);
- b) **chimici** [molecole chimiche di uso non intenzionale, di uso intenzionale (*allergeni*) – e biologiche di origine naturale];
- c) **fisici** (corpi estranei, radionuclidi, metalli pesanti)

2.5.1 Pericoli di tipo biologico

2.5.1.1 Batteri patogeni

Nella tabella che segue sono riportati i principali microrganismi patogeni che possono essere presenti con la caratterizzazione dei singoli pericoli in funzione dei loro parametri di crescita.

Elenco e loro caratteristiche di sviluppo dei potenziali pericoli di tipo biologico.

Patogeni	Temperature di sviluppo (°C)	pH	Attività dell'acqua (a _w minima)
<i>Bacillus cereus</i>	4 – 50	4.3 – 9.0	0.912
<i>Campylobacter jejuni</i>	32.2 – 45	4.9 – 8	-
<i>Clostridium botulinum</i> Tipo A e ceppi proteolitici di tipo B Tipo E e altri ceppi non proteolitici	10 – 47.8 3,3 – 45	4.6 – 9.0 5.0 – 9.0	0.94 0.97
<i>Clostridium perfringens</i>	15 – 52.3	5.0 – 9.0	0.95
<i>Escherichia coli</i> O ₁₅₇ : H ₇	10 – 42 ¹	4.5 – 9.0 ¹	0.95 ²
<i>Listeria monocytogenes</i>	0 – 44	4.5 – 9.5	0.93
<i>Salmonella</i> ssp	5.5 – 45.6	4.1 – 9.0	0.95
<i>Staphylococcus aureus</i> Crescita Produzione di tossine	6.5 – 50 10 – 46	4.5 – 9.3 5.15 – 9.0	0.83 0.86
<i>Yersinia enterocolitica</i>	0 – 44	4.6 – 9.0	-
Muffe tossinogene ³ Crescita Produzione di tossine (Ocratossina)	0 – 31 ⁴ > 5 ⁵	2.1 – 10 ⁴	0.80 ⁴ 0.866 ⁵
<i>Vibrio parahaemolyticus</i>	5 – 43 optimum 37°C	4,8 - 11 Optimum 7,8 – 8,6	0,97 – 0,998
<i>Vibrio cholerae</i>	10 – 43 optimum 37°C	5 - 9,6 Optimum 7,6	0,97 – 0,998 Optimum 0,984

¹ Da " USDA (1997). Meat and poultry products hazards and control guide – April 1997".

² Da "European Commission (1999). Harmonization of safety criteria for minimally processed foods. Rational and harmonization report. FAIR concerted action FAIR CT96 – 1020".

³ Si fa riferimento in particolare a *Penicillium verrucosum*; le muffe produttrici di aflatossine sono mesoxerofile (ambienti umidi).

⁴ Da "J. I. Pitt, A.D. Hocking "Fungi and food spoilage", 2nd ed., Blackie Academic & Professional (1997)".

⁵ Da "P. Mutti, E. Spotti, M. Campanini. Influenza della temperatura sullo sviluppo e sulla produzione di ocratossina A da parte di ceppi di *Penicillium verrucosum*, *Industria Conserve*, 63, 248-251 (1988)" e "P. Mutti, E. Spotti, M. Campanini. Effetto combinato della temperatura e dell'attività dell'acqua sull'accrescimento di alcuni ceppi di *Penicillium verrucosum* e sulla sintesi dell'ocratossina A, *Industria Conserve*, 64, 319-322 (1989)".

2.5.1.2 Virus

I virus enterici (Epatite A, Norovirus, Poliovirus, ecc.) possono causare serie malattie all'uomo in seguito al consumo di pesce non cotto bene.

Pertanto le misure per controllare il pericolo sono di natura igienica a livello delle zone di raccolta e devono prevedere un adeguato trattamento termico in fase di lavorazione o di preparazione. Per quanto riguarda i requisiti cogenti relativi ai molluschi bivalvi vivi, essi sono riportati nella Sezione VII dell'Al. III del Reg.CE 853/2004.

VIRUS PATOGENI	Temperature di sviluppo (°C)	pH	Sale NaCl %
<i>Calicivirus (Norovirus, Virus Epatite E)</i>	< 60 resistente al congelamento	Resistente a pH 2,7	Resistente a soluzione clorinate
<i>Virus Epatite A</i>	< 60	Resiste a pH 1	Resistente a soluzione clorinate

2.5.1.3 Parassiti

Nei prodotti a base di carne i pericoli biologici sono rappresentati anche da alcuni parassiti degli animali e che possono essere trasmessi all'uomo. Tra i principali possiamo ricordare:

- *Trichinella spiralis* e *pseudospiralis*
- *Tenia saginata* e *Tenia solium*
- *Toxoplasma condii*
- *Balantidium coli*
- *Cryptosporidium spp.*

Il piano di controllo veterinario nazionale rende estremamente improbabile la presenza di questi agenti nella materia prima carnea.

2.5.1.4 Parassiti del pesce

Il pericolo parassiti nei pesci deriva dalla possibile presenza di larve vitali all'interno dei muscoli dei pesci. Il più importante è l'*Anisakis*, nematode che attraverso la catena alimentare (cetacei, piccoli crostacei, pesci e cefalopodi), se la materia prima non è prontamente e completamente eviscerata, può migrare nelle masse muscolari del pesce e quindi nell'uomo che se ne nutre, provocando, in alcuni rari casi, seri problemi a livello gastrico. L'*Anisakis* è in grado di sopravvivere a trattamenti di marinatura leggera ed alle alte temperature di refrigerazione. Viene ucciso con temperature superiori a 60°C per 10 minuti ed al congelamento (almeno 24 ore a -20°C).

Nella tabella che segue sono riportati i principali microrganismi (batteri e virus) patogeni che possono essere presenti con la individuazione dei singoli pericoli in funzione delle loro caratteristiche.

PARASSITI	MATRICI	TIPO DI MALATTIA
<i>Anisakidae</i>	È in grado di resistere a trattamenti di affumicatura a freddo, marinatura con basso tenore di sale ed alle temperature di refrigerazione. Sardine, aringhe, acciughe, sgombri, gadidi, sparidi, rane pescatrici, pesci S. Pietro, pesci sciabola, totani, calamari. Le larve sono localizzate nel fegato, ovaio, stomaco, intestino	Dolori addominali, nausea, vomito, malattia cronica per penetrazione della larva nella mucosa intestinale, reazioni allergiche
<i>Diphyllobotrium latum</i>	Pesci d'acqua dolce consumati crudi o poco cotti (es. persico, luccio)	Malassorbimento, azione tossica generale, anemia per malassorbimento della vitamina B12
<i>Opisthorchis felineus</i>	Pesci d'acqua dolce consumati crudi o poco cotti (es. tinca)	Generalmente asintomatica, in alcuni casi febbre, sintomi gastrointestinali, problematiche epatiche

2.5.1.5 Infestanti

Il pericolo biologico può derivare dalla presenza all'interno dello stabilimento di infestanti quali roditori, insetti.

Per la gestione di tale rischio si rimanda alla "pest control".

2.5.2 Pericoli di tipo chimico

I pericoli di tipo chimico possono essere suddivisi come da tabella seguente:

Elenco dei potenziali pericoli di tipo chimico

FONTE DI CONTAMINAZIONE	PERICOLO
MATERIE PRIME	Antibiotici, ormoni, farmaci veterinari
TOSSINE E AMMINE BIOGENE	Vedi sotto
DISINFESTAZIONE	Rodenticidi
SANITIZZAZIONE	Detersivi, sanitizzanti
ALLERGENI	Reg. UE n. 1169/11
ACRILAMMIDE	Presenza nei prodotti contenenti cereali e patate cotti ad alte temperature e per tempi prolungati

Per i prodotti ittici è di particolare rilevanza il pericolo relativo alla presenza di metalli pesanti, soprattutto per i problemi dovuti all'accumulo nell'organismo umano e per le incertezze relative alle quantità tollerabili.

I limiti per il contenuto di alcuni contaminanti chimici (mercurio, arsenico, cadmio, diossine, idrocarburi policiclici aromatici) nei prodotti ittici e le relative modalità di determinazione sono fissati dai vari regolamenti comunitari.

2.6.2.1 Tossine e ammine biogene

Tra le tossine, il pericolo più significativo è rappresentato dalle ammine biogene e, in particolare, dall'istamina, che può provocare intossicazioni anche gravi a carico del consumatore (soprattutto se immunodepresso, o affetto da asma o allergie), con nausea, vomito, diarrea, cefalea, fino a shock anafilattico. L'istamina si forma, dopo la morte dei pesci, per azione di enzimi prodotti da alcuni microrganismi in particolari condizioni ambientali. Le cause principali sono quindi la contaminazione o le cattive condizioni igieniche della materia prima e le non idonee condizioni termiche di conservazione: la tossina è inattivata a 116°C per 90' (quindi non dalla cottura, dalla affumicatura o dalla marinatura) e la formazione è bloccata a basse temperature (cioè alle temperature di refrigerazione e congelamento).

Le misure per controllare il pericolo, pertanto, si possono così riassumere:

- rapida ed efficiente conservazione a temperature refrigerate o di congelamento di materia prima e prodotti intermedi;
- igiene delle lavorazioni;
- per i prodotti salati: $a_w < 0,75$, umidità <50%;
- conservazione refrigerata del prodotto finito

I limiti di istamina sono fissati dal Reg. CE 2073/2005 per alcune tipologie di pesci.

È importante sottolineare la resistenza al calore di queste tossine per cui la cottura dei cibi non contaminati non elimina il rischio di intossicazione.

2.5.3 Pericoli di tipo fisico

I pericoli di tipo fisico sono rappresentati da corpi estranei di varia natura.

Una loro possibile lista, derivata dalla letteratura disponibile è riportata nella tabella seguente.

Elenco dei potenziali pericoli di tipo fisico

PERICOLO	FONTE O CAUSA
CORPI METALLICI	Dadi, bulloni, viti, ganci, usura macchinari
VETRI	Sistema di illuminazione, coperture dei contatori, finestre

PLASTICA

Materiali di confezionamento, piani di lavoro, guanti per la lavorazione

2.7 IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI SIGNIFICATIVI

Si procede alla caratterizzazione dei pericoli in termini di grado di rischio che si ottiene dal prodotto della probabilità per la severità.

Per la valutazione della severità di un pericolo, e quindi dell'impatto che la patologia da esso indotta ha sulla salute pubblica, in termini di costi e di qualità della vita, si deve tenere conto della gravità, della durata e dell'entità delle sequele della malattia nel consumatore.

In particolare, alcuni pericoli potrebbero essere classificati come risulta nella tabella seguente

Alta	Pericolo di vita	- Episodio di esposizione acuta con effetti collaterali o di invalidità totale o parziale - Esposizione cronica con effetti letali e/o totalmente invalidanti e/o parzialmente invalidanti
Moderata	Grave o cronica	- Episodio di esposizione acuta con effetti di inabilità reversibile - Esposizione cronica con effetti reversibili
Bassa	Modesta o lieve	- Episodio di esposizione acuta con inabilità reversibile - Esposizione cronica con effetti reversibili

Nella tabella seguente si definiscono i diversi gradi di probabilità.

Definizione del grado di probabilità dei pericoli viene riportata in tabella seguente ed indica la possibilità che un pericolo si avveri in quella fase e si può valutare in tre categorie in base all'esperienza aziendale, alle metodologie ed alle buone norme di lavorazione adottate:

PROBABILITÀ	DEFINIZIONE
Alta	Ci si attende che il pericolo si manifesti più di una volta
Media	Il pericolo si manifesta occasionalmente
Bassa	E' improbabile ma possibile che il pericolo si manifesti nel corso della vita
Trascurabile	E' così improbabile che si può considerare che il pericolo non sia mai comparso

Infine il prodotto dei due parametri precedentemente enunciati permette di ottenere il grado di rischio. Il metodo di valutazione dei potenziali pericoli è quello realizzato dalla FAO che classifica il rischio alimentare su 4 livelli, come prodotto della severità per la probabilità di manifestarsi del pericolo considerato.

Entità del rischio dei pericoli

Probabilità	Molto probabile	Modesta	Media	Elevata
	Probabile	Modesta	Media	Media
	Poco probabile	Modesta	Modesta	Modesta
		Poco grave	Grave	Molto grave
		Severità		

Livello di prevenzione:

Elevata = indispensabile

Media = azione di miglioramento

Modesta = non necessaria

Verranno gestiti i pericoli che rientrano nei gradi "elevata" e "media".

Lo svolgimento dell'analisi dei pericoli è stata elaborata mediante il modello dettagliato nella tabella sottostante.

HACCP

Sez. 2

Stadio dell'analisi dei pericoli		PERICOLI BIOLOGICI				
Stadio 1 Identificazione dei pericoli	Identificare i potenziali pericoli associati al prodotto	<i>Bacillus cereus</i>	<i>Campylobacter jejuni</i>	<i>Clostridium botulinum</i>	<i>Clostridium perfringens</i>	<i>Escherichia coli</i> O 157: H 7
Stadio 2 Valutazione dei pericoli	Valutare la severità delle conseguenze sulla salute del consumatore se il potenziale pericolo non è propriamente controllato	grave	grave	molto grave	grave	grave
	Determinare la probabilità di manifestarsi del potenziale pericolo se esso non è propriamente controllato	poco probabile	poco probabile	poco probabile	poco probabile	probabile
	Usando le informazioni di cui sopra, determinare se questo potenziale pericolo deve essere preso in considerazione nel piano HACCP	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Media: azione di miglioramento
Stadio 1 Identificazione dei pericoli	Identificare i potenziali pericoli associati al prodotto	<i>Listeria monocytogenes</i>	<i>Salmonella spp.</i>	<i>Staphylococcus aureus</i>	<i>Yersinia enterocolitica</i>	<i>Muffa tossinogene</i>
Stadio 2 Valutazione dei pericoli	Valutare la severità delle conseguenze sulla salute del consumatore se il potenziale pericolo non è propriamente controllato	molto grave	molto grave	grave	grave	grave
	Determinare la probabilità di manifestarsi del potenziale pericolo se esso non è propriamente controllato	probabile	probabile	probabile	poco probabile	poco probabile
	Usando le informazioni di cui sopra, determinare se questo potenziale pericolo deve essere preso in considerazione nel piano HACCP	Media: azione di miglioramento	Media: azione di miglioramento	Media: azione di miglioramento	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario
Stadio dell'analisi dei pericoli		PERICOLI BIOLOGICI				
Stadio 1 Identificazione dei pericoli	Identificare i potenziali pericoli associati al prodotto	<i>Vibrio parahaemolyticus</i> e <i>vibrio cholerae</i>	<i>Calicivirus (Norovirus, Virus Epatite E)</i>	<i>Virus Epatite A</i>	<i>Anisakidae</i>	<i>Diphyllobotrium latum</i>
Stadio 2 Valutazione dei pericoli	Valutare la severità delle conseguenze sulla salute del consumatore se il potenziale pericolo non è propriamente controllato	molto grave	grave	grave	grave	grave

HACCP

Sez. 2

	Determinare la probabilità di manifestarsi del potenziale pericolo se esso non è propriamente controllato	poco probabile	poco probabile	poco probabile	poco probabile	probabile	poco probabile
Stadio 1 Identificazione dei pericoli	Usando le informazioni di cui sopra, determinare se questo potenziale pericolo deve essere preso in considerazione nel piano HACCP	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Media: azione di miglioramento	Modesta: non necessario

Stadio dell'analisi dei pericoli		PERICOLI BIOLOGICI				PERICOLI CHIMICI		
Stadio 1 Identificazione dei pericoli	Identificare i potenziali pericoli associati al prodotto	<i>Opisthorchis felineus</i>	<i>Altri Parassiti</i>	<i>Infestanti</i>	<i>Biotossine algali PSP, DSP, ASP</i>	<i>Biotossina CFP</i>		
Stadio 2 Valutazione dei pericoli	Valutare la severità delle conseguenze sulla salute del consumatore se il potenziale pericolo non è propriamente controllato	grave	grave	grave	grave	grave		
	Determinare la probabilità di manifestarsi del potenziale pericolo se esso non è propriamente controllato	poco probabile	poco probabile	poco probabile	poco probabile	poco probabile		
	Usando le informazioni di cui sopra, determinare se questo potenziale pericolo deve essere preso in considerazione nel piano HACCP	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario		
Stadio dell'analisi dei pericoli		PERICOLI CHIMICI				PERICOLI CHIMICI		
Stadio 1 Identificazione dei pericoli	Identificare i potenziali pericoli associati al prodotto	<i>Metalli pesanti (arsenico, cadmio, mercurio)</i>	<i>Residui di farmaci o agenti chimici</i>	<i>Materiale a contatto</i>	<i>Istamina</i>	<i>Rodenticidi, insetticidi</i>		
Stadio 2 Valutazione dei pericoli	Valutare la severità delle conseguenze sulla salute del consumatore se il potenziale pericolo non è propriamente controllato	grave	grave	grave	grave	grave		
	Determinare la probabilità di manifestarsi del potenziale pericolo se esso non è propriamente controllato	poco probabile	poco probabile	poco probabile	poco probabile	poco probabile		

HACCP

Sez. 2

	Usando le informazioni di cui sopra, determinare se questo potenziale pericolo deve essere preso in considerazione nel piano HACCP	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario
--	--	-------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------

Stadio dell'analisi dei pericoli		PERICOLI CHIMICI				
Stadio 1 Identificazione dei pericoli	Identificare i potenziali pericoli associati al prodotto	Detersivi, sanitizzanti	Acrilammide	Allergeni	Additivi alimentari	
Stadio 2 Valutazione dei pericoli	Valutare la severità delle conseguenze sulla salute del consumatore se il potenziale pericolo non è propriamente controllato Determinare la probabilità di manifestarsi del potenziale pericolo se esso non è propriamente controllato	poco grave	grave	molto grave	poco grave	
		poco probabile	poco probabile	probabile	poco probabile	
	Usando le informazioni di cui sopra, determinare se questo potenziale pericolo deve essere preso in considerazione nel piano HACCP	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Media: azione di miglioramento	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario

HACCP

Sez. 2

Stadio dell'analisi dei pericoli		PERICOLI FISICI		
Stadio 1 Identificazione dei pericoli	Identificare i potenziali pericoli associati al prodotto	Vetri / plastica	Corpi metallici	Materiali di varia natura
Stadio 2 Valutazione dei pericoli	<p>Valutare la severità delle conseguenze sulla salute del consumatore se il potenziale pericolo non è propriamente controllato</p> <p>Determinare la probabilità di manifestarsi del potenziale pericolo se esso non è propriamente controllato</p> <p>Usando le informazioni di cui sopra, determinare se questo potenziale pericolo deve essere preso in considerazione nel piano HACCP</p>	grave	grave	grave
		poco probabile	poco probabile	poco probabile
		Modesta: non necessario	Modesta: non necessario	Modesta: non necessario

2.6 IDENTIFICAZIONE DELLE MISURE PREVENTIVE PER I PERICOLI INDIVIDUATI

Ottenuto l'elenco dei pericoli ritenuti significativi e che devono quindi essere gestiti nel piano HACCP si individuano le misure preventive o di controllo, ovvero "ogni azione o attività che può essere usata per prevenire o eliminare un pericolo per la sicurezza o ridurlo ad un livello accettabile", nonché i punti, le fasi e le procedure al livello delle quali questo controllo può essere applicato. Nelle tabelle seguenti viene riportato l'elenco delle misure di controllo consigliate per la gestione dei pericoli biologici, chimici, fisici e per il pericolo allergeni.

Misure preventive per i pericoli biologici (B)

PERICOLO	MISURA PREVENTIVA
<i>Microorganismi patogeni</i>	Idonea temperatura dei pasti dal momento dell'arrivo - caldi > + 60°C - freddi < +10°C Tempi di permanenza dei prodotti dal momento dell'arrivo max 1 ora
<i>Parassiti</i>	Controlli visivi in fase di allestimento del piatto
<i>Infestanti</i>	Procedura di monitoraggio da parte della ditta esterna e/o in proprio e controlli settimanali interni delle trappole

Misure di controllo per i pericoli chimici (C) o da allergeni (A)

PERICOLO	MISURA PREVENTIVA
<i>Sostanze chimiche</i>	Misure di controllo a carico dell'azienda addetta alla preparazione degli alimenti
<i>Materiali a contatto</i>	Dichiarazioni di conformità da parte dei fornitori
<i>Rodenticidi, insetticidi</i>	Schede tecniche prodotti, utilizzo esca virtuale all'interno dello stabilimento
<i>Detersivi e sanitizzanti</i>	Schede tecniche prodotti, utilizzo prodotti non tossici, rispetto concentrazione prodotti
<i>Allergeni</i>	procedura di sanificazione adeguata; corrette procedure di somministrazione dei pasti (consegna dei pasti per diete speciali prima dei pasti convenzionali)

Misure di controllo per i pericoli fisici (F)

PERICOLO	MISURA PREVENTIVA
<i>Vetri</i>	verifica dell'integrità dei vetri delle finestre; monitoraggio altri vetri
<i>Plastica</i>	monitoraggio integrità plastiche dure, integrità guanti
<i>Corpi metallici</i>	adeguata manutenzione delle attrezzature; frequenti ispezioni delle attrezzature; monitoraggio corpi estranei
<i>Materiali di varia natura legno, ecc.</i>	Assenza materiali legnosi e materiali di facile usura

HACCP

Sez. 2

2.7 SINTESI PROCESSO DI ANALISI DEI PERICOLI

Nella tabella seguente viene descritto il processo di analisi dei pericoli. Nella tabella vengono riportati, per ogni fase lavorativa, i pericoli potenziali, la decisione e la relativa giustificazione della loro significatività, le misure di controllo da adottare e l'indicazione dell'importanza di un controllo in quella fase.

Fase del processo	Pericoli potenziali	Il pericolo è significativo? (SI o NO)	Giustificazione della decisione	Quali misure di controllo possono essere applicate per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile il pericolo?	Punto di controllo (indicare se la fase merita un controllo)
ricevimento pasti in contenitori isotermitici	proliferazione microrganismi patogeni per non idonea temperatura dei pasti caldi	SI	i prodotti possono essere stati a temperature non idonee durante il trasporto.	Controllo temperatura prodotti al ricevimento	SI
	proliferazione microrganismi patogeni per non idonea temperatura dei pasti freddi	SI	i prodotti possono essere stati a temperature non idonee durante il trasporto.	Controllo temperatura prodotti al ricevimento	SI
	contaminazione del prodotto per non idonee condizioni igieniche di trasporto	NO	I controlli visivi del mezzo di trasporto e dei contenitori isotermitici effettuati ad ogni scarico riducono il rischio a livello accettabile		NO
Ricevimento frutta	Presenza di microrganismi patogeni	NO	L'utilizzo di fornitori qualificati (lettere di garanzia da parte del fornitore), le corrette modalità di stoccaggio riducono il rischio		NO
ricevimento materiali accessori	Contaminanti chimici provenienti da materiali non idonei a venire in contatto con gli alimenti	NO	l'utilizzo di materiale ad uso alimentare (lettere di garanzia da parte dei fornitori) minimizza il rischio		NO

HACCP

Sez. 2

Fase del processo	Pericoli potenziali	Il pericolo è significativo? (SI o NO)	Giustificazione della decisione	Quali misure di controllo possono essere applicate per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile il pericolo?	Punto di controllo (indicare se la fase merita un controllo)	
allestimento del piatto, distribuzione	proliferazione microrganismi patogeni per tempi di attesa superiori a 60'	NO	Anche nel caso di permanenza dei pasti a temperatura ambiente prima della somministrazione, i tempi di attesa non superano i 60'.		NO	
	Contaminazione microbica del prodotto per non rispetto delle norme igieniche da parte del personale	NO	Il rispetto delle procedure di igiene da parte del personale riduce il rischio		NO	
	Contaminazione microbica del prodotto per non corrette pulizie degli utensili e delle attrezzature	NO	Il rispetto delle procedure di pulizia e disinfezione riduce il rischio Tamponi di superficie		NO	
	Contaminazione da corpi estranei	NO	I controlli visivi da parte degli addetti riducono il rischio		NO	
	Contaminazione da allergeni		NO	Preparazione del piatto e consegna prioritaria per i pasti delle diete speciali Corretta sanificazione delle attrezzature e delle mani dell'operatore in caso di possibilità di cross contact		NO

2.8 IDENTIFICAZIONE DEI CCP

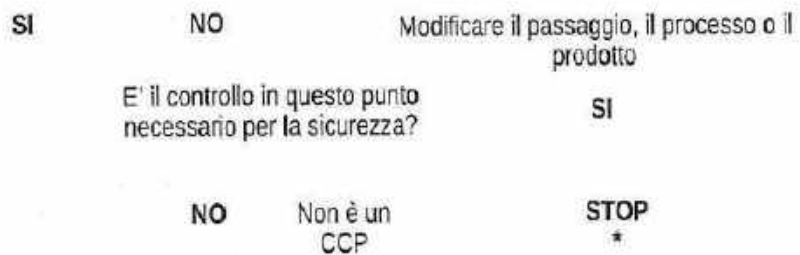
Si procede ora all'identificazione dei punti critici di controllo (CCP) (principio 2 del sistema HACCP).

Un CCP viene definito come "una fase a livello della quale il controllo può essere applicato ed è essenziale per prevenire o eliminare un pericolo per la sicurezza alimentare o per ridurlo ad un livello accettabile".

Per determinare i CCP in un processo produttivo ci si avvale dell'albero delle decisioni, che va applicato per ogni pericolo identificato in ogni fase del processo produttivo.

2.8.1 Albero delle decisioni

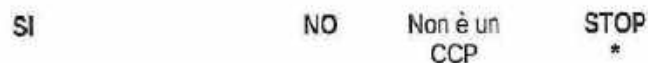
D1: Esistono misure di controllo?



D2: Questa fase è stata specificatamente designata per eliminare o ridurre la probabile comparsa di un pericolo ad un livello accettabile?*



D3: Potrebbe la contaminazione con il pericolo identificato verificarsi oltre il livello accettabile o aumentare a un livello inaccettabile?*



D4: Una fase successiva eliminerà il pericolo identificato o ridurrà la sua probabile comparsa ad un livello accettabile?*



* Procedere con il successivo pericolo identificato nel processo descritto

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

HACCP

Sez. 2

2.3.2 Applicazione dell'albero delle decisioni nell'identificazione dei CCP per i pericoli significativi

Fase del processo	Categoria e pericoli identificati	Domanda 1	Domanda 2	Domanda 3	Domanda 4	CP o CCP
ricevimento pasti in contenitori isothermici	proliferazione microrganismi patogeni per non idonea temperatura dei pasti caldi	SI	SI			CCP 1
	proliferazione microrganismi patogeni per non idonea temperatura dei pasti freddi	SI	SI			CCP 2

2.9 DEFINIZIONE LIMITI CRITICI, SISTEMA DI MONITORAGGIO, MISURE CORRETTIVE

Limiti critici

Si procede all'identificazione dei limiti critici associati ad ogni CCP (principio 3 del sistema HACCP). Un limite critico è definito come "un criterio che separa l'accettabilità dalla non accettabilità" e rappresenta il confine che viene usato per giudicare se un'operazione sta producendo alimenti sicuri.

Si definisce inoltre il sistema di monitoraggio (principio 4 del sistema HACCP) inteso come "l'attività di condurre una sequenza pianificata di osservazioni e misurazioni di parametri di controllo per valutare se un CCP è sotto controllo".

Monitoraggio

Il monitoraggio consente:

- l'analisi dell'andamento delle fasi operative del processo allo scopo di individuare prontamente eventuali tendenze verso perdite di controllo e adottare adeguati aggiustamenti in modo da evitare il superamento del limite critico;
- di individuare lo scostamento del processo dalle condizioni fissate a causa di una perdita di controllo in corrispondenza di un CCP;
- la produzione di una documentazione scritta da utilizzare in sede di verifica.

I parametri del monitoraggio sono relativi a che cosa monitorare, come e quando farlo e chi ne è responsabile.

1. *Cosa monitorare*: sono indicati i parametri chimici e fisici che possono essere ottenuti rapidamente e spesso sono correlati al controllo microbiologico del processo.
2. *Come monitorare*: viene individuata la strumentazione da adottare per le misurazioni, garantendone la costante calibrazione.
3. *Quando monitorare*: definisce la frequenza del monitoraggio tale da consentire di mantenere sotto controllo il CCP in esame, cioè tale da evidenziare, quanto più prontamente possibile, un'eventuale deviazione delle caratteristiche operative dai criteri di sicurezza fissati, in modo da permettere l'adozione di adeguate azioni correttive.
4. *Chi monitora*: sono identificati i responsabili delle attività di monitoraggio che sono adeguatamente formati e addestrati relativamente allo scopo e all'importanza del monitoraggio nell'ambito del sistema HACCP.

Misure correttive

Scopo delle misure correttive (definite nel principio 5 del sistema HACCP) è quello di evitare che alimenti che potrebbero essere pericolosi per la salute pubblica raggiungano il consumatore. La definizione a priori di queste azioni garantisce decisioni ponderate e razionali, escludendo improvvisazioni dettate dall'urgenza e dal momento contingente.

Le misure correttive, definite come "ogni azione o attività da prendere quando il risultato del monitoraggio a livello dei CCP indica la perdita di controllo" prevedono alcune attività:

- individuazione e correzione della causa della deviazione;
- verifica dell'efficacia delle azioni intraprese per eliminare tale causa della deviazione;
- ripristino delle condizioni di conformità a livello del CCP;
- disposizione del prodotto attraverso l'individuazione, l'isolamento, la marcatura, la valutazione e la disposizione del lotto ottenuto in condizioni non conformi;
- registrazione delle attività svolte.

Per ogni CCP può essere necessario definire più di una misura correttiva in quanto, a seconda del momento in cui l'operatore constata il superamento del limite critico (es. durante o dopo il processo produttivo), possono essere adottati diversi tipi di intervento.

Sono definite le modalità operative da adottare sia per eliminare la causa della deviazione sia per gestire il prodotto non conforme, le registrazioni da effettuare e la/le persona/e responsabile/i di tale attività, che generalmente coincide con l'addetto al monitoraggio.

Tutti i dati relativi al monitoraggio dei CCP, alle azioni correttive e alle relative registrazioni sono riportate nella tabella seguente.

HACCP

Sez. 2

FASE	PERICOLO/ CCP	AZIONI PREVENTIVE	MONITORAGGIO					MISURE CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
			Che cosa	Limiti critici	Come	Chi	Frequenza		
ricevimento pasti in contenitori isotermici	proliferazione microorganismi patogeni per non idonea temperatura dei pasti caldi CCP1	Controllo temperatura prodotti al ricevimento.	Temperatura e tempi	> + 60°C	Verifica temperatura e tempo	OESE	Tutti i giorni di servizio	SU PROCESSO - Identificare la causa della deviazione; - aprire una NC come da istruzione specifica SU PRODOTTO - Identificare e bloccare i pasti non conformi - aprire una NC come da istruzione specifica	- rapporto non conformità
	proliferazione microorganismi patogeni per non idonea temperatura dei pasti freddi CCP2	Controllo temperatura prodotti al ricevimento.	Temperatura e tempi	< + 10°C	Verifica temperatura e tempo	OESE	Tutti i giorni di servizio	SU PROCESSO - Identificare la causa della deviazione; - aprire una NC come da istruzione specifica SU PRODOTTO - Identificare e bloccare i pasti non conformi - aprire una NC come da istruzione specifica	- rapporto non conformità

2.10 PROCEDURE DI VERIFICA

La verifica (contemplata nel principio 6 del sistema HACCP) è "l'applicazione di metodi, procedure, test e altre valutazioni, in aggiunta al monitoraggio, per valutare la conformità con il piano HACCP".

Le attività di verifica hanno quindi lo scopo di mettere a confronto le pratiche e le procedure del sistema HACCP in uso in azienda con quelle definite nel piano HACCP per confermare che il sistema HACCP lavora quotidianamente come ci si aspetta.

Segue una tabella riepilogativa delle procedure di verifica adottate.

CCP	PROCEDURE DI VERIFICA	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
CCP 1 B CCP 2 B	<p><u>Documentale:</u> <u>frequenza ogni 2 mesi:</u> <u>RA / GRUPPO DI SUPPORTO HACCP:</u> Verifica che sia stato effettuato il monitoraggio delle temperature e che queste siano in linea con i limiti critici. In caso di difformità deve essere presente la registrazione della azione correttiva intrapresa ed i suoi esiti.</p> <p><u>Sostituzione termometro almeno biennale: RA / GRUPPO DI SUPPORTO HACCP</u></p>	<p>In caso di esito negativo di una qualsiasi delle procedure di verifica procedere a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identificare la causa della non conformità; - effettuare richiamo verbale al rispetto delle procedure e/o programmare un corso di formazione e aggiornamento straordinario; - registrare l'azione o le azioni attuate 	- rapporto di non conformità

SEZIONE 3 – CONTROLLI AL RICEVIMENTO

3.1 OBIETTIVO

La presente procedura ha l'obiettivo di formalizzare i controlli al ricevimento dei pasti e del materiale accessorio, a garanzia della qualità e della sicurezza dell'utente.

3.2 RESPONSABILITA'

- RR/OESE effettuano i controlli al ricevimento.
- RR comunica inoltre ogni eventuale NC come indicato nella istruzione specifica ALLEGATO 10 - GESTIONE NON CONFORMITA' PO Mense
- RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP: convalida le schede di registrazione compilate dal personale OESE.

3.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura viene applicata in fase di approvvigionamento dei pasti e dei materiali accessori

3.4 DESCRIZIONE

3.4.1 ricevimento PASTI

All'arrivo dei pasti l'addetto esegue le operazioni di controllo come da tabella n. 1

Le operazioni di controllo della temperatura dei pasti vengono effettuate come da istruzione "modalità operativa controllo temperatura"

Nel caso si presentassero le seguenti NC

- non idoneità del mezzo di trasporto (condizioni igieniche del mezzo non idonee, collocazione della merce sul mezzo non idonea, presenza di materiali non idonei sul mezzo)
- non idoneità delle operazioni di scarico (non corrette operazioni di scarico dei prodotti)
- non idoneità del prodotto presenza involucri difettati, presenza di segni di insudiciamento sul contenitore, presenza di muffe o macchie di umidità sul prodotto, temperatura non idonea del prodotto, presenza di parassiti, mancato rispetto dei tempi di arrivo, mancato rispetto del menù previsto senza previa autorizzazione della P.O. Mense e refezione scolastica, mancato rispetto numero di porzioni servite, mancato rispetto delle diete speciali

si procede come indicato nell'ALLEGATO 10 - GESTIONE NON CONFORMITA PO Mense e procedura di gestione delle NC

3.4.2 ricevimento MOCA

All'arrivo dei MOCA l'addetto esegue le operazioni di controllo come da tabella n. 3.

Nel caso si presentassero le seguenti NC

- non idoneità del prodotto presenza infestanti, presenza involucri difettati, presenza di segni di insudiciamento sul prodotto o sull'involucro, presenza di muffe o macchie di umidità sul prodotto

si procede a respingere il prodotto

4.1 DOCUMENTAZIONE

- Tabella n. 1
- Scheda controlli al ricevimento dei pasti

CONTROLLI AL RICEVIMENTO

TABELLA N. 1

PRODOTTO	TIPO DI CONTROLLO		LIMITI CRITICI
	temperatura	Strumentale Tutti i giorni di servizio	
PASTI	temperatura		- > + 60°C per i pasti consegnati caldi - < + 10°C per i pasti consegnati freddi
	Sanità	Visivo (ad ogni fornitura)	Assenza involucri difettati Assenza di segni di insudiciamento sul contenitore o sulle monoporzioni Assenza di muffe o macchie di umidità sul prodotto Assenza di parassiti
	Tipologia e numerosità	Visivo (ad ogni fornitura)	rispetto del menù previsto rispetto numero di porzioni corrette indicazioni etichette speciali
	Sanità	Visivo (ad ogni fornitura)	assenza sporco evidente assenza odori anomali assenza materiale estraneo al carico
	Sanità	Visivo (ad ogni fornitura)	assenza sporco evidente assenza odori anomali assenza materiale estraneo al carico
MOCA	Sanità	Visivo (ad ogni fornitura)	Assenza involucri difettati Assenza di segni di insudiciamento sul contenitore Assenza di muffe o macchie di umidità sul prodotto Assenza di parassiti
	Sanità	Visivo (ad ogni fornitura)	assenza sporco evidente assenza odori anomali assenza materiale estraneo al carico

MODALITÀ OPERATIVA CONTROLLO TEMPERATURA

Il personale OESE in servizio nel plesso controllerà la temperatura dei pasti trasportati, tutti i giorni nei quali viene effettuato il servizio mensa.

Il controllo della temperatura viene effettuata per mezzo del termometro a sonda.

L'operatore accende il termometro e lo posiziona al cuore del prodotto, immergendo/inserendo la sonda all'interno dell'alimento per almeno 3-4 cm. Attesi alcuni secondi fino allo stabilizzarsi della lettura, l'operatore:

- *compila la scheda relativa al controllo della temperatura;*
- *spenge il termometro e procede ad eliminare lo sporco grossolano dalla sonda con carta monouso;*
- *distribuisce del prodotto disinfettante;*
- *risciacqua ed asciuga il termometro evitando di bagnare il connettore o l'impugnatura.*

In caso di Non Conformità rilevata a livello sensoriale il personale OESE in servizio nel plesso prenderà immediati contatti con il Centro Cottura/Cucina con "refezione.controlliqualita@comune.fi.it" e successivamente con il Gruppo di supporto all'autocontrollo appositamente costituito per avere informazioni di quali devono essere le misure da adottare.

Il prodotto scelto per la verifica deve presentare una temperatura come riportato di seguito

Piatti freddi < 10°C

Piatti caldi > 60°C

In caso di NC il personale OESE in servizio nel plesso procede come da ALLEGATO 10 - GESTIONE NON CONFORMITA' PO Mense

SEZIONE 4 – FORMAZIONE DEL PERSONALE

4.2 OBIETTIVO

La finalità della presente procedura è quella di fare formazione ed informazione al personale al fine di rendere partecipi e consapevoli tutti gli addetti nell'ambito dei rischi specifici legati al proprio operato ed al proprio comportamento igienico. Ciò è di notevole importanza per la riduzione dei rischi in ambiente alimentare.

4.3 RESPONSABILITA'

- RR comunica ogni eventuale NC come indicato nella istruzione specifica ALLEGATO 10 - GESTIONE NON CONFORMITÀ PO Mense
- RA, con l'aiuto del gruppo di supporto HACCP: ha il compito di programmare e far effettuare la formazione, l'aggiornamento periodico e l'addestramento al personale, effettua verifiche, con sopralluoghi presso la struttura, per controllare la corretta applicazione della procedura da parte del personale OESE.

4.4 CAMPO DI APPLICAZIONE

- formare ed informare, addestrare ed aggiornare il personale

4.5 DESCRIZIONE

4.5.1 Formazione del personale

La formazione del personale in materia di igiene degli alimenti viene stabilita seguendo nella metodologia la Del. Reg. Toscana n° 559/08, Decreto n. 18 dicembre 2018 n. 20226.

La formazione viene effettuata mediante corsi suddivisi in sessioni della durata massima di 4 ore ciascuna. Potranno essere previsti altre tipologie di corso in base ad esigenze specifiche dell'azienda quali:

- esigenze legate alle diverse tipologie di lavorazione
- esigenze legate alle non conformità riscontrate nel caso in cui uno specifico settore o un singolo operatore risenta maggiormente di particolari non conformità legate alla propria produttività.

I programmi di tali corsi verranno volta per volta allegati alla presente procedura.

4.5.2 Aggiornamento periodico della formazione

L'aggiornamento periodico viene effettuato come da Delibera Regionale. Alla fine del corso verrà effettuato un test di valutazione e verrà rilasciato un attestato di partecipazione.

4.5.3 Addestramento

L'addestramento è stato previsto con cadenza almeno annuale ed ogni qualvolta sia necessario. L'addestramento verrà inoltre effettuato, con durata da stabilire, tutte le volte che vi è una revisione del piano di autocontrollo e delle procedure relative, nel caso di aggiornamenti normativi o nel caso che, in corso di valutazione o a seguito di non conformità rilevate sull'apprendimento delle procedure, il RA ritenga opportuno riprendere specifici argomenti se non correttamente recepiti da parte del personale.

4.5.4 Affiancamento del personale

L'affiancamento verrà predisposto ogni qualvolta si dovesse verificare un cambiamento nella tipologia dell'attività lavorativa o in caso di introduzione di un nuovo macchinario. L'affiancamento viene effettuato da un operatore esperto o da un tecnico specializzato. L'operatore esperto effettua l'affiancamento con una durata variabile a seconda della tipologia del cambiamento.

L'operatore esperto effettua inoltre l'affiancamento per il personale neoassunto sulla specifica mansione. La durata è variabile in base alla mansione e di esclusiva valutazione da parte di RA.

4.5.5 Addestramento e formazione personale neoassunto

L'obbligo formativo nei confronti del personale neoassunto verrà ottemperato secondo le indicazioni della Del. Reg. mediante un adeguato corso di formazione.

In ogni caso, al momento del suo ingresso in azienda, il personale neoassunto verrà addestrato in materia di igiene degli alimenti tramite un incontro durante il quale verrà rilasciato il materiale didattico specifico. L'informativa riguarda anche temi relativi alla sicurezza nei luoghi di lavoro. La durata minima di tale incontro è di 4 ore.

4.5.6 Formazione in varie lingue

In presenza di personale straniero si provvederà, in caso di non ottima conoscenza della lingua italiana, alla effettuazione di corsi in lingua in materia di igiene degli alimenti presso strutture specializzate e/o alla distribuzione di un decalogo in lingua. Tali addetti verranno sottoposti ad affiancamento assiduo da parte dell'operatore specializzato per tutto il tempo necessario a garantire l'apprendimento delle procedure di lavorazione e delle norme igieniche del personale.

Chiunque debba rivestire un ruolo di responsabilità all'interno dell'azienda è obbligato ad avere un'ottima conoscenza della lingua italiana.

4.5.7 Criteri adottati in caso di non conformità

Nel caso in cui il personale non abbia ricevuto una formazione e un addestramento adeguati o non ne abbia recepito i contenuti, il RA provvede a programmare un corso di aggiornamento sugli argomenti relativi alla non conformità.

4.6 DOCUMENTAZIONE

- Attestati formazione
- Verbale di formazione / addestramento

SEZIONE 5 – SANIFICAZIONE

5.1 OBIETTIVO

La presente procedura ha l'obiettivo di formalizzare la corretta prassi di sanificazione definendo i materiali, le metodologie, i tempi e gli addetti incaricati di applicare le stesse.

La finalità è di effettuare idonea pulizia e mantenere gli indicatori microbiologici e di igiene sotto i limiti fissati.

5.2 RESPONSABILITÀ

- RR / OESE: effettuano le sanificazioni come da protocollo, riportano in modo corretto e puntuale le operazioni effettuate sull'apposita scheda

- RR comunica inoltre ogni eventuale NC come indicato nella istruzione specifica ALLEGATO 10 - GESTIONE NON CONFORMITÀ PO Mense

- RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP, tramite la P.O. Refezione Scolastica: contatta il laboratorio di analisi per le verifiche analitiche; mette a disposizione del controllo ufficiale i risultati delle prove effettuate; applica le azioni correttive qualora si riscontri il superamento dei limiti critici individuati nel piano di autocontrollo, effettua verifiche per la corretta applicazione della procedura di sanificazione da parte del personale OESE.

5.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura di sanificazione di seguito specificata ha come campo di applicazione le aree lavorative, la sala refezione e le pertinenze del personale

5.4 DESCRIZIONE

5.4.1 sanificazione ordinaria

Gli addetti effettuano le pulizie generalmente a fine lavorazione come stabilito sia come modalità che come tempistica nel "protocollo di pulizia" tabella n. 2. Le operazioni di sanificazione vengono registrate dagli addetti su scheda specifica. In caso di discostamenti da quello che è stabilito nel piano di pulizia sia in termini di modalità che di tempistica si provvede ad aprire una NC ed a gestirla come tale.

5.4.2 sanificazione straordinaria

Le sanificazioni straordinarie vengono effettuate dal personale addetto alle sanificazioni in caso di non conformità rilevata:

1. nell'eventualità che vengano rilevate delle non conformità, l'operatore provvede a verificare se queste inficiano o meno le operazioni di distribuzione dei pasti;
 - se la non conformità rilevata non permette di poter lavorare in sicurezza si provvede a posticipare l'inizio della distribuzione dei pasti ed a procedere al ripristino delle condizioni igienico sanitarie;
 - se la non conformità rilevata non genera condizioni di possibili contaminazioni si provvede a iniziare la lavorazione e contemporaneamente ad adottare le azioni correttive necessarie alla risoluzione della non conformità rilevata.
 - se la non conformità rilevata non genera condizioni di possibili contaminazioni si continua la lavorazione e contemporaneamente si adottano le azioni correttive necessarie alla risoluzione della non conformità rilevata.
2. nell'eventualità in cui si rilevi una non conformità analitica come ad esempio la presenza di un patogeno in un tampone ambientale, il RA, oltre a bloccare l'attività di refezione, predisporre che vengano effettuate delle sanificazioni straordinarie in relazione al tipo di non conformità rilevata. Tali sanificazioni devono essere eseguite nelle modalità e nel rispetto di quanto sopra specificato. La refezione non verrà effettuata fino a quando non verranno ristabilite le condizioni di igiene.

5.4.3 elenco dei prodotti e delle attrezzature utilizzate per le sanificazioni

PRODOTTI: i prodotti utilizzati per le sanificazioni con le loro caratteristiche tecniche e di sicurezza, nonché i relativi dosaggi e tempi di azione sono riportati nella tabella n. 3 "prodotti pulizia". I prodotti in tabella potrebbero non corrispondere a quelli in uso in quanto vengono

approvvigionati periodicamente tramite gara di appalto. A tale proposito l'OESE deve controllare sempre le schede tecniche per i dosaggi e l'utilizzo.

Al fine di valutare l'efficacia dei prodotti utilizzati nonché le modalità di sanificazioni RA verifica periodicamente i risultati analitici effettuati sui tamponi ambientali; nel caso di non conformità prima di tutto si verifica la corretta applicazione delle procedure e successivamente, se tali procedure vengono rispettate ma le analisi continuano ad essere non conformi, viene valutata la possibilità di cambiare i prodotti.

ATTREZZATURE: le attrezzature utilizzate per le sanificazioni sono quelle di uso comune come scope, tira acqua, spugne, stracci, carta monouso.

Tutte le attrezzature una volta utilizzate vengono sanificate e successivamente il lavello viene sanificato come da piano di pulizia. Una volta sanificate, vengono riposte nell'apposito armadietto o locale.

È possibile che per le pulizie ambientali quali vetri, infissi, davanzali, armadietti, ecc. e per i servizi igienici possano essere utilizzati prodotti da banco che comunque vengono utilizzati secondo le indicazioni riportate in etichetta e soprattutto non vengono mai utilizzati per le attrezzature a contatto con gli alimenti per le quali sono invece utilizzati prodotti specifici dotati di schede tecniche e di sicurezza e nel rispetto delle concentrazioni e dei tempi di contatto.

5.4.4 modalità di pulizia

Le modalità di sanificazione vengono esplicitate nel "protocollo di pulizia". Per i prodotti utilizzati si rimanda alle schede tecniche allegate. In fase preliminare vengono eseguite le seguenti operazioni:

- a) fare in modo che l'ambiente sottoposto alle sanificazioni sia sgombro da ogni eventuale materiale;
- b) prelevare e trasportare i sacchi della nettezza negli appositi cassonetti;
- c) rimuovere lo sporco grossolano dai pavimenti con scopa e dai tavoli ed attrezzature con carta monouso.

5.4.5 validazione della procedura di igiene

Vengono effettuati controlli analitici sui tamponi ambientali (Reg. CE n. 2073/05) dal laboratorio di analisi accreditato ACCREDIA.

Dette indagini hanno lo scopo di validare la procedura (detersione e disinfezione).

La validazione della procedura viene effettuata dopo valutazione critica dei risultati delle analisi effettuate sui tamponi e tutte le volte che dalle analisi dei tamponi si rileva una non conformità analitica.

La validazione verrà ripetuta tutte le volte che si avrà un cambiamento a livello di strutture, attrezzature, procedure di lavorazione che richiederanno un adeguamento della procedura di sanificazione adottata o ogni qualvolta viene cambiato un prodotto detergente o sanificante o la metodica utilizzata per le sanificazioni.

La tipologia e la frequenza delle analisi, nonché i metodi di analisi utilizzati sono riportati nel "piano di campionamento". I criteri di accettabilità sono riportati nella procedura operativa "verifiche analitiche".

5.4.6 criteri adottati in caso di non conformità

Qualora il responsabile autocontrollo rilevi un non rispetto nell'applicazione delle procedure di sanificazione sia per quanto riguarda la tempistica che le modalità descritte, provvede a fare un richiamo verbale al personale addetto. Nel caso in cui la non conformità sarà ripetuta il RA valuterà la possibilità di programmare un corso di aggiornamento.

5.5 DOCUMENTAZIONE

- Tabella n. 1 "protocollo pulizia"
- Tabella n. 2 "prodotti pulizia"
- "scheda registrazione sanificazioni" n. 1 e n. 2
- schede tecniche e di sicurezza prodotti sanificanti

SANIFICAZIONE

Sez. 5

ZONA SALA REFEZIONE						
PUNTO INTERVENTO	TIPO INTERVENTO	FREQUENZA	PRODOTTO	DOSAGGIO	MODALITA' D'USO	
PAVIMENTI	detergenza	GIORNALIERA	SCRIC pavimenti Prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale con acqua calda Risciacquare accuratamente	
	sanificazione	SETTIMANALE	SANIFORT Prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche		
SEDIE E TAVOLI	detergenza	GIORNALIERA	DASTI LEMON Prodotto assimilabile	gr. 5 per ogni litro d'acqua utilizzata	Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente e asciugare.	
	sanificazione		SANIFORT Prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua		
PORTE INTERNE • maniglie • pareti	sanificazione	QUINDICINALE	SANIFORT Prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua	Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente	
	sanificazione	MENSILE	SANIFORT Prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua		
FINESTRE INTERNE • stipiti • vetri	sanificazione	MENSILE	SANIFORT prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua	Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente e asciugare.	
	detergenza	MENSILE	DASTI FORM prodotto assimilabile	diluire 75 gr. in 5 lt. di acqua. per sporco ostinato usare puro secondo le indicazioni delle schede tecniche gr. 5 per ogni litro d'acqua utilizzata		
ARREDI VARI	detergenza	GIORNALIERA	DASTI LEMON prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua	Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente	
	sanificazione	SETTIMANALE	SANIFORT prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua		
SOFFITTI E PARETI	deragnatura	MENSILE			Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente Manuale con deragnatore	

SANIFICAZIONE

Sez. 5

LAVAGGIO STOVIGLIE MANUALE					
PUNTO INTERVENTO	TIPO INTERVENTO	FREQUENZA	PRODOTTO	DOSAGGIO	MODALITA' D'USO
PIATTI BICCHIERI	detergenza	dopo l'uso prima dell'uso in caso di ripresa del servizio dopo lunghi periodi di sosta (vacanze)	DASTI LEMON	gr. 5 per ogni litro d'acqua utilizzata	Eliminare lo sporco e i residui grossolani da ogni piatto utilizzando il getto d'acqua del rubinetto del lavandino Procedere al lavaggio di ogni singola stoviglia immergendo la stessa in una soluzione di acqua calda e detergente, con l'ausilio dell'idoneo panno spugna in dotazione. Passare le stoviglie lavate in un'altra vasca dove si procederà al risciacquo con acqua corrente, meglio se calda. Asciugare con panno carta dopo un breve periodo di sciolatura.
			Prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche	
POSATE E UTENSILI	detergenza	dopo l'uso prima dell'uso in caso di ripresa del servizio dopo lunghi periodi di sosta (vacanze)	DASTI LEMON	gr. 5 per ogni litro d'acqua utilizzata	Dopo un ammollo in acqua calda per almeno 15 minuti, procedere come per stoviglie e bicchieri
			Prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche	

LAVAGGIO STOVIGLIE MECCANICO					
PUNTO INTERVENTO	TIPO INTERVENTO	FREQUENZA	PRODOTTO	DOSAGGIO	MODALITA' D'USO
PIATTI BICCHIERI	detergenza	dopo l'uso prima dell'uso in caso di ripresa del servizio dopo lunghi periodi di sosta (vacanze)	TP 2 TP 4 D-CARE x3 DECALC Prodotto assimilabile	automatico e comunque secondo le indicazioni delle schede tecniche	Eliminare lo sporco e i residui grossolani da ogni piatto utilizzando il getto d'acqua del rubicinetto del lavandino Procedere al riempimento dei cestelli in dotazione Avviare il ciclo di lavaggio della lavastoviglie Verificare la perfetta asciugatura delle stoviglie ed eventualmente procedere ad asciugatura manuale con panno carta
			TP 2 TP 4 D-CARE x3 DECALC	automatico e comunque secondo le indicazioni delle schede tecniche	
POSATE E UTENSILI	detergenza	dopo l'uso prima dell'uso in caso di ripresa del servizio dopo lunghi periodi di	TP 2 TP 4 D-CARE x3 DECALC	automatico e comunque secondo le indicazioni delle schede tecniche	Dopo un ammollo in acqua calda per almeno 15 minuti, procedere come per stoviglie e bicchieri

SANIFICAZIONE

Sez. 5

		scosta (vacanze)		Prodotto assimilabile		ZONA LOCALE D'APPOGGIO	
PUNTO INTERVENTO	TIPO INTERVENTO	FREQUENZA	PRODOTTO	DOSAGGIO	MODALITA' D'USO		
PAVIMENTI	detergenza	GIORNALIERA	SCRIC pavimenti Prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale con acqua calda Risciacquare accuratamente		
	sanificazione	SETTIMANALE	SANIFORT Prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche			
ATTREZZATUR E	detergenza	GIORNALIERA	DASTI LEMON Prodotto assimilabile	gr. 5 per ogni litro d'acqua utilizzata secondo le indicazioni della scheda tecniche	Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente e asciugare.		
	sanificazione		SANIFORT Prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche			
ARREDI VARI	detergenza	GIORNALIERA	DASTI LEMON prodotto assimilabile	gr. 5 per ogni litro d'acqua utilizzata secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente		
	sanificazione	SETTIMANALE	SANIFORT prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche			
TAVOLI INOX TEFLON	detergenza	GIORNALIERA	DASTI LEMON Prodotto assimilabile	gr. 5 per ogni litro d'acqua utilizzata secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale con panno spugna e acqua calda, risciacquare accuratamente e asciugare.		
	sanificazione		CITROMED CHLOR Prodotto assimilabile	diluizione al 0.5% (gr. 5 in 1 lt. d'acqua) secondo le indicazioni delle schede tecniche			
PORTE INTERNE • maniglie • pareti	sanificazione	QUINDICINALE	SANIFORT Prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale con acqua calda e panno spugna. Risciacquare accuratamente		

SANIFICAZIONE

Sez. 5

PUNTO INTERVENTO	TIPO INTERVENTO	FREQUENZA	PRODOTTO	DOSAGGIO	MODALITA' D'USO
PARETI LAVABILI	sanificazione	MENSILE	SANIFORT	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente
	sanificazione	MENSILE	Prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale con acqua calda. Risciacquare accuratamente e asciugare.
			SANIFORT prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche	
	detergenza	MENSILE	DASTI FORM prodotto assimilabile	diluire 75 gr. in 5 lt. di acqua. per sporco ostinato usare puro secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale direttamente sulla superficie da pulire o su panno.
SOFFITTI E PARETI	deragnatura	MENSILE			Manuale con deragnatore
SERVIZI IGIENICI E SPOGLIATOI					
PUNTO INTERVENTO	TIPO INTERVENTO	FREQUENZA	PRODOTTO	DOSAGGIO	MODALITA' D'USO
PAVIMENTI	detergenza	GIORNALIERA	SCRIC pavimenti Prodotto assimilabile	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale con acqua calda Risciacquare accuratamente
	sanificazione	SETTIMANALE	Ipoclorito di Sodio (Varichina) Prodotto assimilabile	liquida o in pastiglie secondo le indicazioni delle schede tecniche	
ARREDI VARI	detergenza	GIORNALIERA	DASTI FORM prodotto assimilabile	diluire 75 gr. di prodotto in 5 lt. di acqua. secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale direttamente sulle superfici da pulire.
	detergenza	GIORNALIERA	TECNO CREMA prodotto assimilabile	Puro secondo le indicazioni delle schede tecniche	
SANITARI	Disinfezione	SETTIMANALE	Ipoclorito di Sodio (Varichina) Prodotto assimilabile	liquida o in pastiglie secondo le indicazioni delle schede tecniche	Manuale per contatto
			Decalcificante per WC tipo WATERLUX	Puro	
PARETI	sanificazione	SETTIMANALE	SANIFORT	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua	Manuale per contatto. spruzzare abbondantemente sulle pareti e sul bordo del WC, lasciare agire per almeno 30 minuti e risciacquare. Manuale con acqua calda.

SANIFICAZIONE

Sez. 5

LAVABILI			Prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche	Risciacquare accuratamente
FINESTRE INTERNE • stipiti • vetri	sanificazione	MENSILE	SANIFORT	da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua	Manuale con acqua calda.
	detergenza	MENSILE	DASTI FORM prodotto assimilabile	secondo le indicazioni delle schede tecniche diluire 75 gr. in 5 lt. di acqua. per sporco ostinato usare puro secondo le indicazioni delle schede tecniche	Risciacquare accuratamente e asciugare. Manuale direttamente sulla superficie da pulire o su panno.
SOFFITTI E PARETI	deragnatura	MENSILE			Manuale con deragnatore

ELENCO PRODOTTI PULIZIA E DISINFEZIONE

NOME COMMERCIALE		MODALITÀ DI UTILIZZO										
SCRIC pavimenti		da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua										
DASTI FORM		diluire 75 gr. di prodotto in 5 lt. di acqua.										
TECNO CREMA		Puro										
Decalcificante per WC tipo WATERLUX		Puro										
SANIFORT		da gr. 3 a gr. 5 per lt. d'acqua										
DASTI LEMON		gr. 5 per ogni litro d'acqua utilizzata										
CITROMED CHLOR		diluizione al 0.5% (gr. 5 in 1 lt. d'acqua)										
TP 2, TP 4, D-CARE x3, DECALC		automatico										
Data	Tavoli e sedie		Firma operatore	Utensili		Firma operatore	Piani di lavoro		Firma operatore	Spogliatoi Servizi igienici		Firma operatore
	Sì/No			Sì/No			Sì/No			Sì/No		
1	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
2	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
3	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
4	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
5	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
6	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
7	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
8	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
9	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
10	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
11	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
12	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
13	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
14	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
15	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
16	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
17	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
18	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
19	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
20	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
21	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
22	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
23	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
24	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
25	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
26	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
27	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	
28	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> No	

SANIFICAZIONE

Sez. 5

29	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No	
30	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No	
31	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No		<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> No	

Mese _____ Anno _____

Visto Responsabile Autocontrollo (Gruppo di supporto HACCP) _____

SCHEDA REGISTRAZIONE SANIFICAZIONE - n. 2
(DA CONSERVARE PER DUE ANNI)

Rev. 3 del
14/07/2023

SEZIONE 6 – MONITORAGGIO INFESTANTI

6.1 OBIETTIVO

La finalità della presente procedura è quella di evitare ogni possibile contaminazione del prodotto da parte di animali infestanti (roditori, animali striscianti, insetti) ed animali indesiderati.

6.2 RESPONSABILITÀ

Il monitoraggio è effettuato da ditta esterna secondo le modalità e con le tempistiche stabilite nel contratto di fornitura del servizio o da personale interno. La ditta esterna o RR/OESE con il supporto degli uffici (se l'attività viene effettuata in proprio):

- collocano le trappole, predispongono la planimetria, identifica le trappole in sito
- effettuano il monitoraggio e ne riporta l'esito sul modulo
- effettuano la sostituzione delle esche, delle strisce collanti e delle trappole in caso di necessità
- gestiscono eventuali situazioni di non conformità

L'addetto provvede al controllo visivo giornaliero della presenza di eventuali infestanti e segnala eventuali segni di infestazione al RR. In caso di infestazione si provvede ad avvertire il RA / GRUPPO DI SUPPORTO HACCP ed a compilare la scheda di non conformità ed attivare le azioni correttive necessarie come di seguito specificato. Settimanalmente viene registrato il controllo da parte dell'addetto

6.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

- predisposizione di misure atte a ostacolare l'ingresso e l'insediamento, secondo procedure di "Prevenzione";
- predisposizione di programmi di lotta per la soppressione degli animali infestanti eventualmente presenti, secondo procedure di "Lotta";
- attività di controllo e monitoraggio di possibili infestazioni effettuate da parte del personale interno ed esterno.

6.4 PREVENZIONE

L'attività di prevenzione è rivolta ad escludere fisicamente la penetrazione di animali infestanti e indesiderati nel refettorio.

È così costituita una barriera non superabile fra animali infestanti ed ambiente di lavoro. Pertanto si verifica che:

- gli ingressi garantiscano adeguata ermeticità dello stabile a livello del terreno mediante chiusure ermetiche;
- gli accessi ai locali abbiano chiusure tali da evitare che infestanti eventualmente entrati durante la fase di carico e di scarico possano entrare nei locali di lavorazione (soprattutto per i volatili);
- le finestre siano sempre tenute chiuse;
- siano ostruite e sigillate con materiali opportuni eventuali fessure presenti nelle opere murarie e negli infissi.

L'esecuzione degli interventi di esclusione degli animali infestanti è da vedersi in maniera dinamica, provvedendo a verificare periodicamente che le misure di protezione siano efficaci anche dopo eventuali modifiche strutturali dei locali.

Rientrano nelle attività di prevenzione anche quegli interventi atti a rimuovere le cause che possono favorire l'avvicinamento o la permanenza degli animali infestanti nei pressi del refettorio, come ad esempio lo stoccaggio dei rifiuti lontano dagli ingressi e l'allontanamento di ogni materiale di scarto dall'area perimetrale, la pulizia dei tombini e delle canalette di scolo dell'acqua, la gestione del verde, ecc. che sono gestiti secondo la procedura "gestione area esterna".

6.5 LOTTA

La lotta alle infestazioni è rappresentata dagli interventi di natura chimica o fisica diretti alla riduzione degli animali infestanti in fase d'avvicinamento e penetrazione, oppure già introdotti, negli

ambienti di lavorazione e conservazione degli alimenti. Tutte le trappole sono state identificate mediante cartellino numerato (con numerazione corrispondente alla planimetria)

6.6 MONITORAGGIO EFFETTUATO DA PERSONALE INTERNO

La procedura è applicata all'interno del refettorio.

Il personale addetto al controllo è stato preventivamente formato sul riconoscimento degli infestanti più comuni.

Gli addetti provvedono al controllo visivo giornaliero della presenza delle tracce (escrementi, frammenti, rosicchiature, ecc.) di eventuali infestanti all'interno dei locali produttivi.

6.7 LIMITI CRITICI

In base all'esperienza ed alla valutazione del rischio effettuata in base alla tipologia dei locali sono stati definiti i seguenti limiti critici che saranno revisionati a seguito dell'analisi annuale dei risultati provenienti dal monitoraggio interno.

RODITORI

AREA INTERNA:

tipologia di esca	monitoraggio
Trappole con esca virtuale	Controllo visivo giornaliero
	registrazione SETTIMANALE

Catture, escrementi, tracce	Attività infestazione	Azioni correttive
Assenza	NO	nessuna
Presenza	SI	Contattare il RA / GRUPPO DI SUPPORTO HACCP e bloccare la lavorazione

STRISCIANTI

Sono stati individuati limiti critici interni distinti in base alla tipologia di infestante catturato

a) **BLATTE:** infestanti striscianti ad alto rischio (*Blatta Orientalis*, *Blattella Germanica*):

b) **ALTRI:** altri infestanti striscianti

Trappole	LIMITI CRITICI numero per trappola e tipologia esemplari		
	altri striscianti in %	Blatta e Blattella in rosso	Azioni correttive
Trappole collanti con attrattivo	≤ 5 nel mese	Assenza	Nessuna (cambiare la striscia)
	> 5 nel mese	Presenza	Contattare il RA / GRUPPO DI SUPPORTO HACCP e bloccare la lavorazione

6.8 CRITERI ADOTTATI IN CASO DI NON CONFORMITÀ**a. non conformità per superamento dei limiti critici**

In caso di superamento dei limiti soglia si contatta la ditta esterna che procede agli interventi di disinfestazione.

In ogni caso l'addetto al controllo comunica la non conformità al RA / GRUPPO DI SUPPORTO HACCP in collaborazione del quale provvede a verificare un possibile interessamento dei prodotti con eventuale attivazione della procedura "ritiro e gestione incidenti". Inoltre provvede alla pulizia degli ambienti ed al controllo strutturale al fine di individuare eventuali punti di accesso degli infestanti.

b. non conformità relative a mancata integrità, collocazione e corretto funzionamento

In caso di non conformità relativa alla corretta collocazione delle trappole, verrà fatto un richiamo al personale interessato e se del caso un aggiornamento della formazione.

Nel caso di mancata integrità o corretto funzionamento, si contatta la ditta esterna per il ripristino.

6.9 DISINFESTAZIONE STRAORDINARIA ALL'INTERNO DELLO STABILIMENTO

1. si provvede ad isolare il/i reparto/i interessato/i con rimozione completa degli alimenti e di qualsiasi prodotto che possa venire contaminato
2. si richiede intervento straordinario della ditta finalizzato alla rimozione della infestazione (le modalità di intervento saranno concordate al momento con la ditta fornitrice)
3. il reparto sarà riaperto solo al momento che il problema sia stato risolto dopo un corretto ed attento monitoraggio
4. alla fine dell'intervento si provvede a sanificazione straordinaria di tutti gli ambienti e delle attrezzature

6.10 VALUTAZIONE DEL RISCHIO, CONTROLLI STRUTTURALI E AMBIENTALI

La valutazione dello stato di infestazione e di eventuali problematiche strutturali e ambientali che possano creare un possibile problema di infestazione, viene effettuata da RA una volta all'anno.

6.11 ANIMALI INDESIDERATI

All'interno del refettorio è proibito l'ingresso di animali anche domestici (cani, gatti, piccioni, ecc.). In caso di ingresso accidentale si provvederà immediatamente all'allontanamento ed alla valutazione delle possibili contaminazioni. Nel caso di uccelli si valuterà l'eventuale punto di ingresso e si provvederà al ripristino della sua integrità.













6.12 DOCUMENTAZIONE



- schede tecniche e tossicologiche prodotti utilizzati
- planimetria con indicazione delle trappole
- scheda monitoraggio settimanale
- riconoscimento infestanti

RICONOSCIMENTO INFESTANTI

Sez. 6

Di seguito i più comuni infestanti, quelli in rosso potenzialmente più pericolosi:

Roditori	Mus domesticus	
	Rattus norvegicus	
	Rattus rattus	
Infestanti striscianti	Blatta orientalis	
	Blattella germanica	
	Formica	
	Stegobium paniceum	
	Rhyzopertha dominica	
	Lasioderma serricorne	
	Tenebrio molitor	
	Sitophilus granarius	
	Oryzaephilus surinamensis	

Infestanti volanti	Mosca domestica	
	Moscerino dell'aceto	
	Mosca verde della carne	
	Moscone blu della carne	
	Moscone grigio della carne	
	Tignola Ephestia kuehniella	
	Tignola Plodia interpunctella	

Azioni preventive di base

Le azioni preventive di base hanno lo scopo di eliminare le fonti di attrazione degli insetti e dei roditori (residui di cibo, rifiuti, alimenti stoccati in maniera scorretta in dispense e magazzini) e i siti di penetrazione (fessure, ecc.); consistono in accorgimenti gestionali per non introdurre merci già infestate e accorgimenti strutturali per impedire che gli insetti si insedino in maniera definitiva. Possono essere riferite sia alle aree interne che esterne.

- Nelle aree interne

1) *Gestione delle materie prime*

- Ispezionare accuratamente o meglio ancora privare subito dell'imballaggio, i contenitori delle merci in arrivo, onde evitare l'accidentale introduzione di agenti infestanti; eliminare subito dopo i residui degli imballaggi
- Stoccare i prodotti in modo corretto evitando l'accumulo di derrate alimentari o materiale vario a ridosso dei muri o a diretto contatto con il pavimento; le merci devono essere riposte su ripiani lontani da terra e scaffalature (possibilmente di metallo e lisce; evitando i materiali legnosi perché possono nascondere e alimentare insetti nocivi)
- Effettuare una corretta rotazione dei prodotti immagazzinati, raccogliere e trasportare in contenitori appositi la merce deteriorata.

2) *Chiusura aperture verso l'esterno*

- Schermare le finestre apribili con zanzariere.

- Utilizzare quando possibile porte a chiusura automatica o dotarle di sistemi antintrusione.

3) *Manutenzione locali ed impianti*

- Mantenere integra la tinteggiatura dei muri e dei soffitti.
- Ripristinare dove necessario pavimenti, rivestimenti, battiscopa e sigillare tutte le fessure ed intercapedini presenti nella struttura.
- Evitare di creare intercapedini (es.: dietro pannelli, rivestimenti ecc.) o spazi inaccessibili alle pulizie e all'ispezione
- Eliminare le attrezzature e gli arredi non utilizzati che possano costituire ricettacolo per gli infestanti.
- Pulire periodicamente filtri, grate, scarichi.
- Accertarsi che gli scarichi nei pavimenti e nei bagni siano correttamente sifonati.
- Nel caso in cui esistano controsoffittature, queste devono essere adeguatamente congiunte alle pareti dei locali onde facilitare le operazioni di pulizia ed evitare il rischio di annidamento di infestanti. L'eventuale spazio tra le controsoffittature e i solai deve essere ispezionabile e accessibile per eliminare eventuali infestazioni ed effettuare periodicamente le operazioni di pulizia.

4) *Corretto allontanamento scarti /rifiuti e acque reflue*

- Evitare lo stazionamento di imballaggi e di materiali inutilizzabili.
- Chiudere i rifiuti in contenitori muniti di coperchio a comando a pedale.
- Asportare frequentemente i rifiuti dagli ambienti di deposito e preparazione di alimenti.

5) *Razionalizzazione pulizie*

- Evitare accumuli di prodotti di scarto e sudiciume sotto i macchinari e le attrezzature.
- Smontare i macchinari per ispezionarli e lavarli con facilità.
- Conservare stracci, scope e spazzoloni in appositi spazi e non a contatto con il pavimento.

- Nelle aree esterne

1) *Manutenzione e pulizia aree esterne*

- Garantire lo sfalcio dell'erba e ripulire le foglie secche.
- Ripristinare crepe e fessurazioni in pavimentazioni e marciapiedi.
- Garantire un corretto drenaggio del terreno e pulizie delle grondaie; per evitare così la formazione di pozze che attirano gli insetti e facilitano l'insediamento di roditori vicino ai fabbricati.
- I tombini e gli scarichi esterni devono essere protetti da griglie per evitare l'ingresso dei roditori.
- Mantenere il terreno libero dai rifiuti e dall'ingombro di materiali vari, spesso accatastati per lunghi periodi.
- Pulire regolarmente i contenitori per i rifiuti assicurandosi che siano in buone condizioni e dotati di coperchi di chiusura.

SEZIONE 7 – NORME IGIENICHE PER IL PERSONALE

7.1 OBIETTIVO

La finalità della presente procedura è quella di ridurre le possibili contaminazioni da parte del personale addetto alle lavorazioni. L'azienda assicura la corretta applicazione delle norme igieniche da parte del personale mediante la redazione e distribuzione di manuali di istruzione igienico-sanitaria del personale e mediante un'attenta attività formativa.

L'addestramento ha come obiettivo la comprensione e la successiva applicazione di quanto spiegato.

7.2 RESPONSABILITA'

- Il RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP, verifica l'avvenuta esecuzione della suddetta procedura e la corretta gestione delle NC

7.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

- controllare il rispetto delle corrette prassi igieniche da parte del personale
- verificare la corretta gestione dell'abbigliamento di lavoro

7.4 DESCRIZIONE

Gli operatori sono tenuti al rispetto delle norme di corretta prassi di lavorazione (GMP) e delle norme di corretta prassi igienica (GHP) ed in caso di non conformità provvedendo all'eventuale applicazione delle azioni correttive.

7.4.1 Gestione dell'abbigliamento

Il personale viene dotato inizialmente di indumenti da lavoro stabiliti e successivamente al bisogno. Gli indumenti vengono cambiati e lavati a carico dell'operatore e vengono gestiti come da "istruzione lavaggio indumenti".

Gli indumenti da lavoro, a fine servizio, devono essere riposti nell'armadietto nell'apposito spazio destinato agli indumenti puliti.

7.4.2 Condizioni per le quali il lavoratore deve obbligatoriamente assentarsi dal lavoro o astenersi da mansioni che prevedono la manipolazione degli alimenti

L'operatore che presenta ferite infette, macchie, infezioni o piaghe sulla pelle, o è affetto da malattia con sintomi di diarrea **NON PUO' ENTRARE IN REFETTORIO/OFFICE** e deve consultare il medico.

7.4.3 Procedura di ingresso al refettorio

La presente procedura descrive il comportamento che devono tenere coloro che a qualsiasi titolo debbano entrare all'interno del refettorio.

Il visitatore, così come il personale tecnico, entra all'interno del refettorio dopo aver accettato le seguenti istruzioni:

- il visitatore può entrare all'interno del refettorio solo se accompagnato da personale aziendale;
- il visitatore affetto da malattia con sintomi di diarrea o altre malattie di tipo infettivo che possano pregiudicare la salubrità dell'alimento non può entrare all'interno dello stabilimento;
- il visitatore prima di entrare nel refettorio deve togliersi i propri abiti;
- il visitatore deve indossare, sopra i propri indumenti:
 - la spolverino usa e getta;
 - i sopra scarpe usa e getta;
 - il copricapo;
 - mascherina

7.4.4 Criteri adottati in caso di non conformità

Nel caso di non rispetto delle buone norme igieniche e di lavorazione il RA effettua un richiamo verbale a tutto il personale sul rispetto della procedura. In caso di non conformità ripetuta per tempi prolungati si programma un corso di aggiornamento sugli argomenti oggetto della non conformità. È comunque possibile l'adozione di ulteriori provvedimenti, anche di tipo disciplinare, sulla base di quanto previsto dagli specifici Regolamenti dell'Ente

7.5 ISTRUZIONI OPERATIVE

7.5.1 GHP norme igieniche per il personale

Le seguenti norme igieniche devono essere rispettate da tutto il personale in tutte le fasi del ciclo produttivo:

- Il personale è tenuto ad indossare gli indumenti forniti dall'azienda in base alla mansione svolta.
- Il personale è tenuto ad effettuare il lavaggio degli indumenti come da "gestione e lavaggio indumenti"; inoltre se per un qualsiasi motivo deve uscire del refettorio deve cambiarsi o indossare vesti monouso e soprascarpe che toglierà prima di rientrare in azienda come da paragrafo specifico.
- Il personale deve evitare di urlare, ridere e parlare durante le lavorazioni più a rischio (ovvero quando si lavora prodotto nudo), deve evitare di toccarsi naso, faccia, capelli durante la manipolazione dei prodotti, deve evitare di tossire o starnutire sugli alimenti (in caso di starnuto improvviso portare naso e bocca sull'interno del gomito e successivamente cambiarsi d'abito e lavarsi le mani)
- Il personale deve lavarsi le mani e gli avambracci:
 - prima di iniziare operazioni che comportano il contatto diretto con il prodotto
 - dopo essere stati in bagno
 - dopo aver toccato i rifiuti o i contenitori dei rifiuti (che devono essere aperti solo con il pedale)
 - dopo aver starnutito, tossito o dopo essersi soffiati il naso (solo con fazzoletti di carta a perdere)
 - tutte le volte che si rientra nel posto di lavoro dopo essere usciti
- Il personale deve proteggere eventuali abrasioni della pelle, ferite, lesioni, con cerotti possibilmente colorati e impermeabili ed eventualmente indossare guanti monouso.
- Come da Reg. CE n. 852/04, nessuna persona affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti o che presenti, per esempio, ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o soffre di diarrea deve essere autorizzata a qualsiasi titolo a manipolare alimenti e ad entrare in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, qualora esista una probabilità di contaminazione diretta o indiretta degli alimenti.
- Qualsiasi persona affetta da una delle patologie sopra citate che lavori in un'impresa alimentare e che possa venire a contatto con gli alimenti deve denunciare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi, precisando se possibile le cause, al responsabile dell'impresa alimentare.
- In caso di utilizzo di guanti deve cambiarli frequentemente e lavarli con la stessa cura e con la stessa frequenza delle mani
- Il personale deve pulire e tenere in ordine gli armadietti
 - i vestiti ad uso civile devono essere riposti in apposito scomparto separato da quello dove sono riposti gli indumenti di lavoro;
 - gli indumenti di lavoro devono essere divisi fra indumenti sporchi e indumenti puliti (conservati in buste chiuse)
 - le scarpe non vanno mai riposte sopra o sotto l'armadietto ma al suo interno nell'apposito scomparto;
 - tenere l'armadietto chiuso (le ante non devono servire come appendiabiti per gli indumenti di servizio)

Le seguenti norme igieniche devono essere rispettate IN PARTICOLARE da tutto il personale che opera a diretto contatto con gli alimenti nudi:

- Il personale addetto alle lavorazioni a più alto rischio è tenuto a non urlare, ridere, parlare, masticare per evitare contaminazioni aeree

➤ Non è consentito l'uso di profumi e coloro che hanno la barba devono indossare la mascherina
È fatto assoluto divieto:

- di portare farmaci di qualsiasi genere e tipologia all'interno dei locali di produzione
- di avere nelle tasche oggetti di qualsiasi genere
- di introdurre negli ambienti di lavoro cibo e bevande
- di fumare negli ambienti di lavoro o negli spogliatoi
- di indossare orologi, bracciali, monili in genere, smalto alle unghie, profumo;
- di usare gomme da masticare all'interno del refettorio

7.5.1.1 *Istruzione lavaggio mani e avambracci*

Le mani e gli avambracci devono essere lavati accuratamente sotto un getto di acqua calda il cui comando non deve essere manuale.

Devono essere presenti asciugamani e fazzoletti di carta monouso e contenitori per riporli dopo l'uso a comando non manuale:

- 1) rimuovere lo sporco grossolano con carta monouso
- 2) lavarsi le mani a fondo con acqua calda corrente e spruzzare sapone liquido disinfettante sul palmo della mano
- 3) sfregare le mani insieme per insaponarle
- 4) sfregare gli avambracci
- 5) sfregare il palmo di una mano sul dorso dell'altra e tra le dita
- 6) ripetere con l'altra mano
- 7) sfregare tra ciascun dito e attorno ai pollici
- 8) tale operazione deve avvenire in non meno di 30 secondi
- 9) sciacquare il sapone con acqua pulita
- 10) asciugarsi a fondo le mani e gli avambracci con carta monouso
- 11) riporre la carta in apposito contenitore porta rifiuti a pedale
- 12) rimuovere se presente la fede e lavarla separatamente

7.5.1.2 *Istruzione per l'uscita momentanea dallo stabilimento*

L'operatore, prima di uscire, deve togliersi gli indumenti e le scarpe

Per utilizzare i servizi igienici l'operatore deve togliersi la veste, riporla nell'armadietto e andare in bagno. Successivamente al lavaggio delle mani rimettersi la veste.

7.5.2 GMP norme di comportamento in lavorazione

- **Gestione della dispensa**
 - mantenere puliti gli scaffali e i cassetti
 - collocare in modo corretto i prodotti e i materiali garantendo la chiusura delle confezioni aperte
 - mantenere la corretta separazione dei prodotti per tipologia
- **Porzionamento e allestimento del piatto**
 - Utilizzare utensili sempre puliti
 - effettuare la porzionatura e la distribuzione dei pasti nel più breve tempo possibile e non tenere aperte le confezioni a lungo
 - non toccare il cibo con le mani; indossare i guanti e verificarne l'integrità
 - preparare e servire i pasti speciali prima di quelli convenzionali
 - fare attenzione a non contaminare i cibi speciali con quelli convenzionali
- **Mezzo di trasporto in arrivo:**
 - Controllare ad ogni fornitura lo stato igienico del mezzo di trasporto ed eseguire i controlli come da procedura specifica
 - Controllare che nel mezzo di trasporto non siano presenti materiali estranei al carico
- **Fase di scarico:**
 - Controllare che lo scarico avvenga il più velocemente possibile (evitare di far stazionare la merce per lunghi periodi in aree a rischio)
 - Evitare che la merce venga a contatto con il suolo o il pavimento
 - Controllare che chi effettua lo scarico della merce rispetti le norme igieniche
- **Stoccaggio**

- Tutti i prodotti devono essere conservati sollevati da terra
- Richiudere gli imballaggi in modo tale da evitare contaminazioni
- I prodotti sanificanti devono essere immediatamente stoccati in locale o armadietto apposito
- Identificare sempre con diciture precise il contenuto di eventuali contenitori per prodotto sanificante diluito
- Evitare di tenere i contenitori per prodotti sanificanti a diretto contatto con fonti di calore e/o di luce
- **Lavorazione**
 - tutti i contenitori per i rifiuti devono essere correttamente chiusi
 - il personale deve essere dotato di tutto il vestiario corretto e deve rispettare le norme igieniche
 - in caso di contenitori sovrapposti evitare che i fondi di quelli sovrastanti contaminino i cibi contenuti in quelli sottostanti

7.5.3 gestione e lavaggio indumenti"

- **Vestiario:** deve essere indossato prima dell'inizio del lavoro e deve essere cambiato con frequenza giornaliera. Deve essere lavato secondo la procedura specifica e deve essere riposto in buste di plastica nell'apposito scomparto.
- **Copricapo:** deve raccogliere completamente i capelli e le parti non raccolte dovranno essere racchiuse in retine a maglia fine. Deve essere indossato prima dell'inizio del lavoro e non in produzione.
- **Calzature:** è consigliato utilizzare calzature facilmente sanificabili solamente utilizzabili all'interno della cucina.
- **Guanti protettivi:** se vengono utilizzati dei guanti protettivi è necessario che siano integri, puliti all'interno e anche all'esterno e mantenuti in tali condizioni. Devono essere impermeabili a meno che il loro utilizzo non sia adeguato o incompatibile con la lavorazione. Guanti perforati o rotti devono essere immediatamente sostituiti previo lavaggio e disinfezione delle mani.
- **Mascherina:** deve essere utilizzata in caso di infezioni delle vie aeree.

7.5.3.1 Indicazioni da seguire per il lavaggio degli indumenti presso le proprie abitazioni

- Il lavaggio degli abiti effettuato presso le proprie abitazioni deve avvenire in maniera nettamente separata da altri indumenti o biancheria
- il lavaggio deve essere effettuato in lavatrice con acqua calda ad alta temperatura (80°C) utilizzando un detersivo disinfettante/battericida (es. napsan, candeggina, o simile).
- Il capo una volta lavato deve essere asciugato evitando il contatto con smog, fumo, inquinanti vari, etc. Il capo una volta stirato deve essere portato in azienda in busta chiusa e deve essere indossato solamente all'interno dello spogliatoio dedicato (apposito scomparto).

SEZIONE 8 – APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**8.1 OBIETTIVO**

La finalità della seguente procedura è quella di garantire che l'acqua in arrivo in azienda utilizzata sia per la produzione che per le sanificazioni non diventi veicolo di contaminazione microbica e chimica.

8.2 RESPONSABILITA'

- il responsabile del monitoraggio giornaliero sulla qualità dell'acqua è l'OESE
- Il responsabile della verifica e della corretta gestione delle NC è il RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP

8.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

- descrizione dell'impianto idrico;
- verifica delle buone condizioni di manutenzione dell'impianto idrico;
- controlli analitici di potabilità dell'acqua;

8.4 MODALITA'**8.4.1 Descrizione impianto idrico**

L'acqua utilizzata in azienda è di provenienza da acquedotto pubblico

L'acqua è soggetta a controlli analitici semestrali a cura di laboratorio di analisi incaricato con specifica procedura di affidamento prevista dal Codice Contratti (D.lgs. 50/2016 e ss.mm.ii.).

8.4.2 Verifica delle condizioni dell'impianto

L'operatore prima dell'inizio delle lavorazioni esegue le verifiche delle condizioni dell'impianto idrico controllando la regolarità del flusso, l'assenza di odori anomali, l'assenza di colori anomali e la presenza di acqua calda.

8.4.3 Controllo potabilità dell'acqua

La ditta incaricata effettuerà analisi microbiologiche su campioni di acqua di rete dalla stessa prelevati due volte l'anno (semestralmente).

Il punto di prelievo è individuato nel rubinetto presente nell'Office dei refettori della scuola dell'infanzia comunale.

Il prelievo, trasporto di campioni a laboratorio e la tipologia delle analisi devono essere effettuati in conformità alla normativa vigente.

I microrganismi ricercati sono costituiti da:

- Coliformi totali
- Escherichia coli
- Enterococchi

In caso di eventi specifici che possano produrre effetti sulla rete di distribuzione idrica (es. lavori) e nei casi in cui si evidenzino anomalie percepibili nella qualità dell'acqua (coloritura, assenza di limpidezza, odori particolari) potranno essere richieste analisi specifiche, anche di tipo chimico.

Gli esiti delle analisi sono trasmessi contestualmente dalla ditta incaricata al Servizio Supporto alle Attività Educative e Scolastiche ed al Servizio Infanzia, Attività educative, Ludiche e Formative, e vengono conservate presso entrambi gli uffici centrali.

Nel caso di risultanze non conformi ai parametri di riferimento la ditta è tenuta a darne tempestiva comunicazione contestualmente al Servizio Supporto alle Attività Educative e Scolastiche e al Servizio Infanzia, Attività educative, Ludiche e Formative il quale provvede prontamente ad attuare le misure preventive a tutela e garanzia della sicurezza alimentare nonché degli/delle utenti delle strutture scolastiche. Entro quindici giorni dalla rilevazione della non conformità, la ditta provvede ad effettuare nuovamente i controlli e ad inviare contestualmente al Servizio Supporto alle Attività

educative e Scolastiche e al Servizio Infanzia, Attività educative, Ludiche e Formative, l'esito di dette analisi. Il Servizio comunica alla sede scolastica la conformità o meno del rapporto di prova pervenuto e provvede a ripristinare, in caso positivo, la situazione di normalità per le strutture scolastiche coinvolte. In caso di persistenza di esito non idoneo, dovranno essere posti in atto tutti i rimedi tali da riportare gli esiti nella norma (sanificazioni ed analisi successive, fino al ripristino della conformità).

SEZIONE 9 – SMALTIMENTO RIFIUTI**9.1 OBIETTIVO**

La finalità della seguente procedura è quella di assicurare il corretto deposito ed allontanamento dei rifiuti quali cartoni, carta, materiale plastico, rifiuti comuni, dall'interno dell'azienda in modo da non contaminare l'ambiente di lavorazione.

9.2 RESPONSABILITA'

- Il responsabile del monitoraggio e controllo giornaliero dell'applicazione della procedura è L'OESE
- RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP, verificherà l'avvenuta esecuzione della suddetta procedura e la corretta gestione delle NC

9.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

- modalità di raccolta e differenziazione dei rifiuti

9.4 DESCRIZIONE

All'interno del refettorio sono presenti contenitori per raccogliere tutti gli altri scarti di lavorazione che al termine di ogni turno lavorativo vengono chiusi e destinati ai cassonetti, situati esternamente e ritirati dalla ditta convenzionata con il comune.

SEZIONE 10 – RISCHIO CHIMICO, FISICO, ALLERGENI

10.1 OBIETTIVO

La presente procedura ha lo scopo di:

- descrivere nel dettaglio i comportamenti e le attività operative che tutto il personale, deve rispettare prima e durante le lavorazioni al fine di prevenire la contaminazione dei prodotti da sostanze chimiche
- descrivere la corretta gestione del rischio fisico (vetri e dei materiali plastici, legno, metalli e corpi estranei in genere) presenti nel refettorio, al fine di prevenire la presenza dei frammenti di questi materiali nei prodotti finiti
- definire le misure adottate per la corretta gestione del rischio allergeni.

10.2 RESPONSABILITA'

È responsabilità del RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP:

- applicare la presente procedura mediante formazione degli addetti;
- applicare le azioni correttive qualora si riscontri il superamento dei limiti critici.

È responsabilità dell'OESE applicare le istruzioni indicate nella seguente procedura

10.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

Tale procedura riguarda tutta la linea produttiva

10.4 DESCRIZIONE

10.4.1 Gestione rischio chimico

I rischi di contaminazioni chimiche in azienda possono derivare da:

- residui di detersivi, sanificanti utilizzati per le operazioni di pulizia/sanificazione
- lubrificanti utilizzati per le operazioni di manutenzione
- materiali a contatto

10.4.1.1 contaminazione da prodotti chimici (detersivi, sanificanti, lubrificanti)

Le sostanze chimiche devono essere accompagnate dalle schede tecniche e di sicurezza. Tali schede devono essere conservate e devono dimostrare le caratteristiche necessarie all'uso previsto di tali prodotti: i prodotti per pulizia e sanificazione devono essere idonei all'utilizzo in aziende alimentari.

Chiunque nell'utilizzo delle sostanze chimiche determini sversamenti deve immediatamente informare il RA, il quale provvede a collaborare per limitare il pericolo chimico attraverso le seguenti fasi:

- delimitare l'area interessata dal rovesciamento e la fuoriuscita di liquidi con materiale assorbente (es. carta; il materiale imbevuto di liquidi deve essere raccolto, stoccato fuori dall'area di produzione e gestito come rifiuto);
- se l'incidente avviene nel refettorio occorre fermare la lavorazione e deve essere effettuata una pulizia accurata dei pavimenti e delle attrezzature;
- allontanare l'eventuale prodotto contaminato dall'area di produzione, identificarlo come "prodotto non conforme" e segregarlo in apposita area fuori dai locali produttivi.

10.4.1.2 materiale a contatto

Il rischio di contaminazione chimica che potrebbe provenire da materiali utilizzati a diretto contatto con i prodotti, viene monitorato attraverso richiesta ai fornitori delle schede tecniche / dichiarazioni di conformità degli stessi alle normative nazionali e/o comunitarie in vigore, a dimostrarne l'idoneità alimentare.

10.4.1.3 trattamento delle non conformità

Il RA verifica l'operato degli addetti. Tutte le deviazioni del sistema saranno registrate su modulo di Non Conformità e trattate come da relativa procedura.

10.4.2 Gestione rischio fisico

10.4.2.1 gestione metalli, vetri, plastiche dure

Le potenziali fonti di rischio fisico presenti in azienda possono essere rappresentate da:

- metalli provenienti da impianti e/o attrezzature o oggetti del personale;
- vetri provenienti da luci e finestre;
- plastiche dure provenienti da luci, quadri elettrici;

I potenziali rischi di tipo fisico sono dovuti essenzialmente a pezzi di metallo provenienti da utensili, attrezzature monili del personale (orologi, anelli, ecc.); pezzi di vetro e plastiche dure provenienti da finestre, luci, quadri elettrici, ecc.

Come attività preventiva per il rischio fisico derivante da metalli la ditta ha predisposto istruzioni igieniche del personale relative all'utilizzo di monili e controlli visivi dell'integrità dei macchinari e delle attrezzature.

Come attività preventiva per il rischio fisico derivante da frammenti di vetro e plastica dura l'azienda ha adottato le seguenti misure:

- *cambiare e pulire i tubi fluorescenti, lampadine, luci, ecc. durante le ore di non lavoro*
- *controllare visivamente ogni giorno l'integrità delle finestre e delle luci e dei vetri*
- *porre, in un luogo sicuro fino a che le riparazioni saranno terminate, ogni finestra trovata incrinata o rotta*

In caso di rottura accidentale di parti in vetro o plastica dura è necessario procedere come segue:

- fermare immediatamente la produzione se la rottura del vetro/plastica è avvenuta in un'area nelle vicinanze dei prodotti
- inventariare la produzione fatta fino a quel momento
- isolare immediatamente tale produzione
- provvedere allo smaltimento del vetro rotto, che verrà posto in un contenitore all'esterno dello stabilimento
- il personale impegnato nelle operazioni di pulizia dovrà:
 - o provvedere alla pulizia dell'area sottostante il vetro così da rimuovere tutti i frammenti di vetro controllando anche sotto i macchinari (pulire con stracci umidi, spazzole, palette, ecc. i pavimenti e qualunque superficie a contatto con il prodotto)
 - o controllare, ripulire o eventualmente eliminare tutti gli utensili adoperati per rimuovere frammenti di vetro/plastica
 - o recarsi nella zona spogliatoio e procedere come da istruzioni specifiche per gli altri addetti
- Il personale non impegnato nelle operazioni di pulizia dovrà:
 - o allontanarsi il più possibile dagli impianti e dalla produzione e recarsi nel locale spogliatoio
 - o pulirsi approfonditamente le scarpe, togliere il camice, spazzolarsi, indossare un camice pulito
 - o lavare e disinfettare accuratamente le mani
 - o attendere le istruzioni per la ripresa del lavoro

Prima dell'avvio della produzione è necessario verificare che il personale indossi vestiario e scarpe adeguatamente puliti e privi di frammenti di vetro/plastica.

10.4.2.2 trattamento delle non conformità

Qualora sussista il dubbio che una produzione possa essere stata contaminata da corpi estranei bisognerà provvedere a gestire la NC come da ALLEGATO 10 - GESTIONE NON CONFORMITÀ PO Mense

10.4.3 Gestione allergeni

I prodotti allergenici di seguito elencati, sono delle sostanze che possono essere causa di allergie o di intolleranze alimentari

RISCHIO CHIMICO, RISCHIO FISICO, ALLERGENI

Sez. 10

-
- Cereali contenenti glutine (cioè grano, segale, orzo, avena, farro, kamut o i loro ceppi ibridati) e prodotti derivati.
 - Crostacei e prodotti derivati;
 - Uova e prodotti derivati;
 - Pesce e prodotti derivati;
 - Arachidi e prodotti derivati;
 - Soia e prodotti derivati;
 - Latte e prodotti derivati (compreso il lattosio);
 - Frutta a guscio cioè mandorle, nocciole, noci comuni, noci di acagiù, noci pecan, noci del Brasile, pistacchi, noci del Queensland e prodotti derivati;
 - Sedano e prodotti derivati;
 - Senape e prodotti derivati;
 - Semi di sesamo e prodotti derivati;
 - anidride solforosa e solfiti in concentrazione superiori a 10 mg/kg o 10 mg/l espressi come SO₂;
 - Molluschi e prodotti derivati;
 - Lupino e prodotti derivati.

L'azienda utilizza per la propria produzione numerosi allergeni.

Per i bambini con patologie in relazione alle allergie o intolleranze alimentari, si provvede all'allestimento del piatto ed alla somministrazione prima dei pasti convenzionali

L'operatore è tenuto a rispettare le norme di corretta prassi per evitare possibili contaminazioni da contatto.

NON CONFORMITA' AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE

Sez. 11

SEZIONE 11 – NON CONFORMITA', AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE

11.1 OBIETTIVO

La presente procedura operativa ha lo scopo di definire le modalità adottate dall'azienda per la gestione delle non conformità e delle azioni correttive e preventive, ed in particolare per garantire che:

- le non conformità di processo siano tempestivamente segnalate valutando le conseguenze sulla produzione;
- materiali e prodotti non conformi siano opportunamente identificati e segregati e non siano involontariamente utilizzati;
- le non conformità di ogni tipo siano adeguatamente registrate;
- siano intraprese azioni di trattamento idonee, per rimuovere le cause che hanno generato le non conformità;
- siano eseguite verifiche onde assicurarsi che le azioni correttive e preventive siano state messe in atto e risultino efficaci.

11.2 RESPONSABILITA'

Ogni volta che un operatore individua una situazione non conforme, qualora non sia in grado di eliminare in prima persona la causa della non conformità riscontrata, deve attenersi all'ALLEGATO 10 - GESTIONE NON CONFORMITA PO Mense

11.3 GESTIONE NON CONFORMITA'

11.3.1 Non conformità al ricevimento pasti

Non conformità	Chi contattare	Cosa fare
Non corretta temperatura di arrivo	Centro Cottura Servizio Qualità della P.O. Mense e refezione scolastica –Trasporti Gruppo di supporto HACCP	SEGREGARE I prodotti non conformi in attesa di comunicazione da parte della cucina
Segni di insudiciamento sul contenitore o sul prodotto	Centro Cottura Servizio Qualità della P.O. Mense e refezione scolastica –Trasporti Gruppo di supporto HACCP	SEGREGARE I prodotti non conformi in attesa di comunicazione da parte della cucina
Mancato rispetto del menù previsto senza previa autorizzazione della P.O. Mense e refezione scolastica –Trasporti	Centro Cottura Servizio Qualità della P.O. Mense e refezione scolastica –Trasporti Gruppo di supporto HACCP	Somministrare comunque il pasto
Mancato rispetto numero di porzioni servite	Centro Cottura di riferimento Gruppo di supporto HACCP Servizio Qualità della P.O. Mense e refezione scolastica -Trasporti	RICHIEDERE consegna celere
Mancato rispetto delle diete speciali	Centro Cottura Servizio Qualità della P.O. Mense e refezione scolastica –Trasporti Gruppo di supporto HACCP	RICHIEDERE consegna celere

NON CONFORMITA' AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE

Sez. 11

11.3.2 Non conformità somministrazione pasti e normale attività

Non conformità	Chi contattare	Cosa fare
Presenza di corpi estranei di varia natura	Centro Cottura Servizio Qualità della P.O. Mense e refezione scolastica –Trasporti Gruppo di supporto HACCP	Sospendere la somministrazione e sostituzione se possibile del piatto (se non possibile chiamare il Centro Cottura per richiedere sostituzione) Avvertire il Centro Cottura di riferimento e inviare email a refezione.controlliquality@comune.fi.it segnalando l'episodio Isolamento del piatto somministrato con il reperto dell'oggetto estraneo, inserimento del piatto in busta trasparente sigillata e conservazione adeguata fino al ritiro del reperto da parte del Centro Cottura o Servizio del Comune di Firenze per eventuali accertamenti.
Infestazione improvvisa	AVVERTIRE responsabile dell'autocontrollo/gruppo di Lavoro CONTATTARE la ditta per un intervento urgente di disinfestazione	Allestire spazio alternativo per la somministrazione dei Pasti
Mancata integrità delle trappole (usura, trappole rotte, non visibili, ecc.)	AVVERTIRE responsabile dell'autocontrollo/gruppo di Lavoro	Chiedere intervento da parte della ditta esterna e/o sostituire le trappole
Acqua che presenta visibili anomalie (es. coloritura, non trasparenza)	Gruppo di supporto HACCP che richiede specifiche analisi chimiche e microbiologiche	Sospendere immediatamente l'utilizzo in mensa dell'acqua di rubinetto sostituendola con acqua in bottiglia

11.4 DOCUMENTAZIONE

- "rapporto di non conformità"

SEZIONE 12 – VERIFICHE ANALITICHE**12.1 OBIETTIVO**

La presente procedura ha l'obiettivo di verificare la corretta applicazione di tutto il sistema di autocontrollo già implementato nell'azienda e la corretta esecuzione delle procedure di sanificazione per mezzo di una verifica analitica sui prodotti e delle superfici sanificate.

12.2 RESPONSABILITA'

È responsabilità del RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP:

- applicare la presente procedura mediante l'incarico a laboratorio analisi accreditato secondo la norma UNI EN ISO 17025:2005;
- verificare che i valori relativi ai parametri riscontrati rientrino nei limiti definiti
- applicare le azioni correttive qualora si riscontri il superamento dei limiti critici individuati nel piano di autocontrollo.

12.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura si applica alle seguenti matrici:

- ambiente (attrezzature a contatto e non);
- acqua

12.4 DESCRIZIONE**12.4.1 piano dei campionamenti**

Per quanto riguarda l'effettuazione di tamponi di superficie, le analisi sono eseguite non solo per la ricerca di *Listeria m.*, come previsto dal Reg CE 2073/05, ma anche per altri parametri volti alla valutazione della corretta effettuazione delle procedure di sanificazione (a Reg CE 2073/05, rt. 5, comma 2).

In caso di campionamenti straordinari o a seguito di emergenze o non conformità non pianificabili verrà aggiornato il "piano dei campionamenti" il quale riporterà la data di aggiornamento del documento.

Le modalità di campionamento potranno essere fornite su richiesta direttamente al laboratorio di analisi.

12.4.2 parametri e limiti

Di seguito si indicano i parametri da ricercare sulle matrici indicate al §3 ed i relativi limiti interni o di legge.

L'azienda fornisce al laboratorio i limiti critici che intende adottare e il recapito telefonico del RA. Se i risultati analitici evidenziano una non conformità, il laboratorio che ha eseguito il controllo deve immediatamente avvertire telefonicamente il RA ed inviare i referti per e-mail. Il RA procederà come successivamente descritto e se del caso avvertirà immediatamente il veterinario ufficiale. Contemporaneamente darà disposizioni perché il prodotto sia isolato ed identificato da apposito cartello recante la scritta "Merce non conforme" in attesa delle azioni correttive da intraprendere.

12.4.3 Tamponi

Per convalidare le procedure di sanificazione e di igiene del personale, vengono eseguite dal laboratorio di analisi delle verifiche periodiche mediante tamponi sulle superfici delle attrezzature, del vestiario e delle mani.

Parametri microbiologici per superfici, dopo sanificazione.

DESCRIZIONE	PARAMETRI	UNITA' DI MISURA*	TOT / ANNO
Tamponi superfici PULITE	Enterobacteriaceae Salmonella/pool Listeria m. /pool	UFC/cm2	4

Criterio di accettabilità riferito a prelievi effettuati su superfici, dopo sanificazione.

Superfici	Soddisfacenti (UFC/cm ²)	Accettabili (UFC/cm ²)	non soddisfacenti (UFC/cm ²)
Enterobacteriaceae	<1	—	>1
Salmonella spp su pool	assente	—	presente
Listeria monocytogenes su pool	assente	—	presente

12.4.4 Analisi acqua

PARAMETRI RICERCATI	UNITÀ DI MISURA	LIMITI	FREQUENZA
Coliformi totali	UFC/100 ml	0	Semestrale
Escherichia coli	UFC/100 ml	0	
Enterococchi	UFC/100 ml	0	

12.4.5 gestione non conformità

12.4.5.1 Procedura di gestione delle non conformità analitiche sui tamponi

Si manifesta quando vengono superati i limiti per enterobatteri, salmonella e listeria m.. In questo caso la non conformità viene comunicata dal laboratorio al RA che, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP, provvede immediatamente ad avvertire l'operatore per il blocco della produzione. Successivamente si provvederà alla sanificazione straordinaria dei locali e delle attrezzature. Verranno ripetute le analisi sui tamponi e non si procede alla lavorazione fino al risultato negativo.

In base al momento ed alla zona individuata come contaminata si procede alla valutazione dello stato di contaminazione delle carni o del prodotto finito e si opera come da § precedente.

In caso di una delle due non conformità, se ripetute, il RA valuterà la necessità di modificare la procedura di sanificazione adottata.

12.4.5.2 Procedura di gestione delle non conformità analitiche acqua

Le non conformità vengono gestite come da procedura "approvvigionamento idrico"

12.5 DOCUMENTAZIONE

- documentazione accreditamento laboratori analisi
- rapporti di prova

SEZIONE 13 – TRACCIABILITA' E RINTRACCIABILITA'

13.1 OBIETTIVO

La procedura ha come obiettivo quello di assicurare la tracciabilità e rintracciabilità delle produzioni effettuate dalla ditta.

13.2 RESPONSABILITA'

È responsabilità dell'OESE:

- applicare la presente procedura in ogni sua parte
- comunicare al RA / GRUPPO DI SUPPORTO HACCP eventuali non conformità.

È responsabilità del RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP:

- applicare le azioni correttive descritte qualora si riscontri il superamento dei limiti critici individuati per la procedura
- attivarsi nel caso di non conformità sul prodotto finito in modo da rendere possibile, utilizzando la presente procedura, il rintraccio delle materie prime di partenza dei o del lotto incriminato.

13.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

Le prescrizioni contenute nella presente procedura riguardano tutti i materiali in ingresso implicati nella sicurezza igienica dell'alimento.

13.4 DESCRIZIONE

13.4.1 Identificazione materiali (prodotti alimentari e materiale di confezionamento) in ingresso

Per la identificazione dei materiali viene mantenuto il lotto del fornitore.

La seguente procedura ha lo scopo garantire la rintracciabilità di tutti i lotti dei prodotti aziendali e stabilisce le misure adottate per il ritiro e richiamo del prodotto non conforme dal mercato.

13.4.2 tracciabilità

Per i pasti la tracciabilità è garantita dall'azienda produttrice. Il pasto viene consumato giornalmente ed è pertanto non rilevante effettuare una tracciabilità di tali prodotti.

Per i materiali a contatto ed eventuali altri prodotti alimentari, viene mantenuta traccia del lotto del fornitore e in caso di comunicazione di NC su un lotto presente nel refettorio, l'operatore provvede a verificarne la presenza e alla sua segregazione in attesa di comunicazioni da parte del RA.

13.4.3 procedura di isolamento merci non conformi

Sia nel caso che la segnalazione di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti giunga dal fornitore o dall'autorità competente, sia nel caso che la non conformità del prodotto sia riscontrata direttamente dall'azienda, l'azienda si impegna a provvedere immediatamente ad isolare le merci in deposito ed ad avviare la procedura di ritiro.

Le merci non conformi, saranno isolate ed identificate da apposito cartello recante la dicitura "prodotto in attesa di allontanamento non idoneo al consumo"; tale merce sarà conservata alla temperatura adatta alla tipologia di prodotto in attesa di essere ritirata dal fornitore.

13.4.4 segregazione prodotto

Il prodotto non conforme viene temporaneamente segregato con sopra apposta la scritta "PRODOTTO NON CONFORME" in attesa di decisioni in merito al trattamento.

SEZIONE 14 – GESTIONE DELLE ALLERTE

14.1 OBIETTIVO

Descrivere responsabilità e modalità operative da attuare presso l'azienda per la gestione degli incidenti che possono verificarsi e che possono avere un impatto negativo sulla salubrità e sicurezza del prodotto.

14.2 RESPONSABILITÀ TEAM DI CRISI

RA - TEAM LEADER responsabile autocontrollo	<ul style="list-style-type: none"> - ha responsabilità direttive e decisionali in caso di ritiro o richiamo - istituisce il team di crisi - allerta gli organi di controllo - valuta eventuali problematiche relative ad altri prodotti e - istituisce la procedura di ritiro e/o richiamo - ha contatti con i fornitori - attiva altre figure potenzialmente coinvolte - chiude la crisi e predispone eventuali azioni preventive - coordina eventuali comunicazioni ai media
Gruppo di supporto HACCP	<ul style="list-style-type: none"> - coadiuva il RA in tutte le sue funzioni
Referenti OESE	<ul style="list-style-type: none"> - evidenziano eventuali situazioni critiche ognuno per il proprio - segregano i prodotti non conformi - ripristinano le condizioni di conformità in accordo con RA

In caso di allerta viene data comunicazione immediata alla ASL di competenza. In base alla situazione di crisi è possibile che siano allertati anche le seguenti istituzioni quali il laboratorio di analisi esterno, consulenti esperti esterni, consulenti legali, ecc.

14.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura si applica a tutti gli incidenti e le situazioni di emergenza che possono verificarsi in azienda. In particolare:

- necessità di ritiro del prodotto;
- incidenti che hanno impatto diretto sulla qualità e sicurezza del prodotto;
- incidenti che hanno impatto indiretto sulla qualità e sicurezza del prodotto.

14.4 MODALITÀ

14.4.1 Generalità

L'azienda qualora si dimostri che un prodotto sia dannoso per la salute o comunque non idoneo al consumo, provvede al blocco di tutto il prodotto indiziato.

l'azienda si attiva a:

- informare immediatamente l'autorità competente e mettere a disposizione di essa tutte le informazioni utili e necessarie ad una rapida chiusura dell'allerta;
- fornire tutte le informazioni e la documentazione necessarie alla identificazione delle partite oggetto di allerta;
- verificare all'interno dello stabilimento eventuali giacenze delle stesse partite oggetto di allerta e in tal caso identificare e segregare tali partite, in attesa delle disposizioni ricevute da parte delle autorità sanitarie.
- Informare eventuali altre parti interessate (laboratorio esterno, società di consulenza, ...) se ritenute utili per la gestione del caso;
- informare i fornitori nel caso in cui si abbia motivo di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto da essi fornito;

L'azienda si impegna a collaborare con l'Autorità competente riguardo ai provvedimenti volti ad evitare o ridurre i rischi provocati da un proprio prodotto fornito.

L'azienda s'impegna anche a comunicare all'Autorità competente la chiusura del procedimento a seguito del rischio di danno alla salute di un proprio prodotto.

I prodotti non conformi vengono segregati ed identificati con cartello "**MERCE NON CONFORME**". Le modalità di gestione degli incidenti che hanno impatto indiretto sulla qualità e sicurezza del prodotto sono riportate in "gestione emergenze".

14.4.2 Chiusura dell'evento accidentale

La fine di un evento accidentale deve essere stabilita attraverso una **conclusione formale**.

Una volta intraprese le eventuali azioni del caso, l'effettivo cessare delle ragioni che hanno indotto l'attivazione della procedura posta in essere, dovrà risultare da apposita comunicazione scritta che attesti la risoluzione/conclusione dell'evento stesso (anche attraverso il modulo di richiesta di azione correttiva).

Tale comunicazione dovrebbe contenere almeno le seguenti informazioni: i dati relativi all'identificazione del prodotto, la descrizione dell'intervento concordato fra le parti (segregazione/smaltimento/distruzione/rientro) ed eventuali ulteriori informazioni utili a definire il trattamento futuro del prodotto.

SEZIONE 15 – GESTIONE STRUMENTAZIONE**15.1 OBIETTIVO**

La presente procedura descrive le modalità e le responsabilità per la gestione delle apparecchiature e degli strumenti di misura utilizzati, finalizzate a garantire la correttezza e l'affidabilità delle misure eseguite dalle apparecchiature di controllo per verificare la conformità del prodotto/servizio ai requisiti.

15.2 RESPONSABILITA'

Il responsabile della gestione della procedura è il RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP

15.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

termometri portatili per misura della temperatura dei prodotti;
Tale procedura riguarda sia le prove di taratura sia le prove di buon funzionamento.

15.4 DESCRIZIONE**15.4.1 strumenti**

il termometro viene sostituito con uno nuovo almeno ogni 2 anni.

SEZIONE 16 – GESTIONE DOCUMENTAZIONE**16.1 OBIETTIVO**

La presente procedura operativa prescrive i criteri di preparazione e gestione dei documenti.

16.2 RESPONSABILITÀ

RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP, è responsabile dell'applicazione delle prescrizioni della presente procedura.

16.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura riguarda tutti i documenti del piano di autocontrollo compresi i documenti di registrazione.

16.4 DESCRIZIONE**16.4.1 Generalità**

Il piano di autocontrollo aziendale è documentato dalle seguenti tipologie di documenti:

- documenti prescrittivi, rappresentati fundamentalmente dal piano di autocontrollo HACCP, con le procedure operative e istruzioni operative;
- documenti di registrazione, che rappresentano gli strumenti operativi indispensabili per la pratica applicazione del sistema di autocontrollo, attraverso le registrazioni di dati e delle informazioni di specifico interesse per lo stesso, e testimoniano la conformità alle sue prescrizioni.
- documenti di provenienza esterna, costituiti fundamentalmente da: analisi chimiche-microbiologiche eseguite da laboratori esterni; comunicazioni dell'ASL; schede di sicurezza e tecniche dei prodotti ausiliari.

16.4.2 Gestione della documentazione

I documenti prescrittivi (piano di autocontrollo e relative procedure e istruzioni) vengono conservati fino alla nuova emissione di revisione. Eventuali vecchie revisioni sono conservate in formato informatico.

I documenti di registrazione vengono conservati come segue:

- scheda controllo sanificazione n.1 e n.2 (2 ANNI)
- scheda controllo infestanti (2 ANNI)
- scheda controllo temperatura prodotti trasportati (2 ANNI)
- scheda delle non conformità (3 ANNI)

I documenti di provenienza esterna vengono conservati per 1 anno ad eccezione delle schede tecniche che saranno conservati fino a nuova emissione da parte del fornitore o fino a sostituzione del prodotto.

SEZIONE 17 – GESTIONE MATERIALI A CONTATTO (MOCA)

17.1 OBIETTIVO

La seguente procedura ha lo scopo di prevenire eventuali contaminazioni dovute al contatto dell'alimento con materiali di vario genere quali imballaggi, e attrezzature eventualmente non idonei o mal gestiti. A tale scopo si è cercato di inserire tutte le necessarie azioni che vengono effettuate in azienda e che possono essere riepilogate nell'elenco seguente:

- modalità di valutazione dell'idoneità dei materiali;
- modalità di gestione;
- tracciabilità e rintracciabilità

17.2 RESPONSABILITÀ

Il RA, con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP, è responsabile della corretta applicazione della procedura e verifica la corretta gestione delle NC

17.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura viene applicata in ogni fase di lavorazione.

17.4 DESCRIZIONE

17.4.1 Modalità di valutazione dell'idoneità dei MOCA (materiale e oggetti a contatto con gli alimenti)

La valutazione dell'idoneità dei materiali a contatto viene effettuata generalmente in fase di qualifica dei fornitori.

Al momento del primo acquisto viene richiesta la seguente documentazione che viene conservata presso gli uffici amministrativi. Tale documentazione viene fornita su richiesta.

- dichiarazione di conformità ai Reg. (CE) 1935:04, Reg. (CE) 2023:06 e Reg. (CE) 10:11 e smi e Reg. (UE) 1183:12 (ove applicabile) e nello specifico dichiarazione che i prodotti forniti siano conformi ai requisiti generali come da art. 3 del Reg. (CE) 1935:04, all'etichettatura come da art. 15 del Reg. (CE) 1935:04 ed ai requisiti di rintracciabilità come da art. 17 Reg. (CE) 1935:04; DM 21/03/73
- dichiarazione di conformità come previsto nell'allegato IV Reg (CE) 10:11;
- schede tecniche;
- eventuali prove di cessione

Per quanto riguarda le attrezzature, gli utensili ed i macchinari si richiede al momento dell'acquisto il manuale d'uso e le istruzioni, nonché eventuali schede tecniche e di sicurezza. Viene inoltre richiesto, nel caso in cui non espressamente indicato nel libretto d'uso, il certificato di idoneità al contatto con gli alimenti (se destinata a contatto diretto col prodotto) come da normativa vigente ed eventuali certificazioni aziendali o di prodotto.

Per tutte le attrezzature presenti in azienda per le quali non è stato possibile avere certificazioni di idoneità al contatto con gli alimenti, è stata fatta una valutazione per la quale, tutto ciò che è materiale in acciaio è da considerarsi idoneo.

17.4.2 Modalità di gestione MOCA

Tutti i materiali vengono collocati in maniera idonea cercando di preservarli da eventuali contaminazioni ambientali per cui vengono conservati sollevati da terra e chiusi all'interno dei propri imballaggi. Al momento dell'utilizzo, l'operatore preleva il quantitativo necessario prestando particolare attenzione a richiudere i contenitori o provvede a ricoprire il materiale rimasto in maniera da evitare qualsiasi contaminazione.

17.4.3 Tracciabilità e rintracciabilità del materiale a contatto

Per quanto riguarda la tracciabilità e rintracciabilità del materiale a contatto si rimanda alla specifica

SEZIONE 18 - PROCEDURA CULTURA DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

18.1 OBIETTIVO

La presente procedura ha l'obiettivo di definire le attività intraprese dall'azienda al fine di diffondere la cultura della sicurezza alimentare a tutti i livelli aziendali

18.2 RESPONSABILITÀ

Il responsabile della seguente procedura è RA con l'ausilio del gruppo di supporto HACCP

18.3 CAMPO DI APPLICAZIONE

Tutte le risorse del sito che hanno impatto sulla sicurezza del prodotto

18.4 GENERALITÀ

La Direzione ha già definito una serie di azioni da attuare al fine di migliorare la cultura per la sicurezza alimentare attraverso incontri formativi annuali in fase di addestramento interno annuale con specifica attenzione ai temi della sicurezza alimentare; durante questi incontri verranno fatte interviste oltre che verificare visivamente l'operato dei singoli addetti anche al fine di verificare l'efficacia della formazione.

Successivamente, in base alle risultanze, potrebbe essere necessario effettuare alcune attività con l'obiettivo di colmare eventuali lacune emerse

1. incontri formativi di gruppo o individuali, partecipazione a corsi, affissioni in bacheca o messa a disposizione nelle aree comuni di materiale come riviste del settore;
2. addestramenti o esercitazioni di team per modificare abitudini non conformi o portare a conoscenza degli operatori problematiche sconosciute sull'argomento