

Documento di Autocontrollo

DOCUMENTO DI AUTOCONTROLLO

H.A.C.C.P.

(Hazard Analysis and Critical Control Points)

REDATTO IN OTTEMPERANZA DA QUANTO PREVISTO
DAL REG. CE 852/2004

CUCINA CENTRALIZZATA E MENSE DEL COMUNE DI MONTEMARCIANO

elaborato ed approvato da

O.S.A. /
RESPONSABILE DELLA CUCINA CENTRALIZZATA E DELLE MENSE
SCOLASTICHE DEL COMUNE DI MONTEMARCIANO

Dott.ssa SERENA CAPPANNINI

Firma

Documento di Autocontrollo

INDICE

1 - INTRODUZIONE AL SISTEMA HACCP.....	4
2 - GLOSSARIO.....	5
3 - REVISIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO.....	6
4 - GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE.....	6
5 - COSTITUZIONE DEL TEAM HACCP.....	6
6 - RESPONSABILITÀ ED AUTORITÀ.....	7
7 - ANAGRAFICA DELL'AZIENDA.....	8
7.1 PERSONALE INTERNO.....	9
8 - LOCALI ED ATTREZZATURE.....	10
9 - LE MATERIE PRIME.....	14
9.1 STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI NON DEPERIBILI.....	16
9.2 STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI DEPERIBILI.....	16
10 - DESCRIZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI.....	18
10.1 LA COTTURA DEGLI ALIMENTI.....	20
10.2 IL TRASPORTO DEI PASTI.....	20
10.3 PROCEDURA DI GESTIONE DELL'ABBATTITORE DI TEMPERATURA E RINVENIMENTO DEI CIBI COTTI PREPARATI PRECEDENTEMENTE.....	21
11 - VALUTAZIONE DEI RISCHI.....	23
11.1 - DIAGRAMMA DI FLUSSO.....	23
11.1.1 - RICEVIMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME.....	23
11.1.2 – SCONGELAMENTO MATERIE PRIME (pesce, verdure).....	24
11.1.3 - SOMMINISTRAZIONE BEVANDE.....	24
11.1.4 – PREPARAZIONE COLAZIONI.....	24
11.1.5 – PREPARAZIONE DI PRIMI PIATTI.....	25
11.1.6 - PREPARAZIONE DI SECONDI PIATTI.....	26
11.1.7 – PREPARAZIONE DI SALUMI AFFETTATI E FORMAGGI PORZIONATI.....	27
11.1.8 – PREPARAZIONE DI CONTORNI.....	27
11.1.9 – PREPARAZIONE DI DOLCI.....	28
11.1.10 – SGUSCIATURA DELLE UOVA.....	28
11.1.11 – SOMMINISTRAZIONE PRODOTTI COTTI, ABBATTUTI E RINVENUTI.....	29
11.2 - PIANO DI AUTOCONTROLLO.....	30
12 - PROCEDURE DELOCALIZZATE.....	44
12.1 - PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLE FORNITURE.....	45

Documento di Autocontrollo

Pag. 3 di 70

<i>12.2 - PROCEDURA DI CONTROLLO AL RICEVIMENTO DELLE MATERIE PRIME.....</i>	<i>45</i>
<i>12.3 - PROCEDURA IN CASO DI INTERRUZIONE DELLA CATENA DEL FREDDO.....</i>	<i>47</i>
<i>12.4 - PROCEDURA DI SANIFICAZIONE.....</i>	<i>50</i>
<i>12.4.1 - PIANO DI PULIZIA e DISINFEZIONE DEI LOCALI.....</i>	<i>51</i>
<i>12.4.2 - PIANO DI PULIZIA e DISINFEZIONE DELLE ATTREZZATURE.....</i>	<i>51</i>
<i>12.5 - PROCEDURA DI MANUTENZIONE LOCALI ED ATTREZZATURE.....</i>	<i>52</i>
<i>12.6 - PROCEDURA DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE.....</i>	<i>53</i>
<i>12.7 - PROCEDURA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE.....</i>	<i>54</i>
<i>12.8 - PROCEDURA DI IGIENE DEL PERSONALE.....</i>	<i>55</i>
<i>12.9 - PROCEDURA DI GESTIONE RIFIUTI.....</i>	<i>56</i>
<i>12.10 - PROCEDURA DI QUALITÀ DELL'ACQUA.....</i>	<i>56</i>
<i>12.11 - PROGRAMMA DEI CONTROLLI ANALITICI.....</i>	<i>57</i>
<i>12.12 - PROCEDURA PER LA PRODUZIONE E LA SOMMINISTRAZIONE DI ALIMENTI DESTINATI AD ALIMENTAZIONE PARTICOLARE.....</i>	<i>59</i>
<i>12.13 - PROCEDURA DI RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DAL MERCATO PRODOTTI NON CONFORMI.....</i>	<i>61</i>
<i>12.14 - PROCEDURA INTERNA DI FORNITURA DI INFORMAZIONI ALL'UTENZA CIRCA LA PRESENZA DI ALLERGENI NEGLI ALIMENTI PREPARATI/SOMMINISTRATI.....</i>	<i>62</i>
<i>12.15 - PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI M.O.C.A.....</i>	<i>64</i>
<i>12.16 - NORME SPECIFICHE PER EMERGENZA COVID-19.....</i>	<i>66</i>
13 - GESTIONE NON CONFORMITÀ.....	67
14 - REGISTRO.....	68
15 - ELENCO ALLEGATI.....	69
16 - NORMATIVA DI RIFERIMENTO.....	70

 ALLEGATI

 SCHEDE DI REGISTRAZIONE

Documento di Autocontrollo

1 - INTRODUZIONE AL SISTEMA HACCP

Il presente documento è stato redatto utilizzando come guida i manuali di corretta prassi igienica elaborati e approvati ufficialmente dalla Comunità Europea e dalle Associazioni di categoria.

Il nuovo approccio al controllo igienico-sanitario degli alimenti già previsto dal D. Lgs. 155/97 ed oggi ripreso dal REG. CE 852/04 e dal D. Lgs. 193/2007 è basato sull'analisi preventiva dei pericoli e sul controllo dei punti critici rilevati nel processo di lavorazione; metodologia diversa ed innovativa rispetto a quella in precedenza utilizzata che consisteva nel solo controllo del prodotto finito.

Tale nuovo sistema di autocontrollo aziendale, che va sotto il nome di HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points), è uno strumento operativo per effettuare l'analisi dei rischi esistenti in un qualsiasi processo di produzione o trasformazione di alimenti, al fine di garantirne salubrità e sicurezza. Il procedimento si applica a tutti i passaggi della filiera alimentare e si basa sulla prevenzione della comparsa di patologie o danni.

Punti fondamentali del sistema HACCP sono:

- l'analisi del processo produttivo;
- l'individuazione e valutazione dei rischi connessi all'attività ovvero di tutti i pericoli ai quali gli alimenti sono esposti (contaminazioni biologiche, chimiche e fisiche);
- l'individuazione dei punti nel processo di trasformazione/produzione nei quali può essere ridotta o eliminata la probabilità che tali eventi sfavorevoli si determinino (detti punti critici di controllo);
- la definizione dei limiti entro i quali le fasi di lavoro si devono svolgere per garantire la sicurezza del prodotto finale;
- la predisposizione di un sistema di monitoraggio per i punti critici di controllo stessi;
- l'esecuzione di eventuali interventi correttivi. Quando una fase del processo esce dai limiti previsti devono essere assunte opportune decisioni che permettano di correggere rapidamente l'anomalia riscontrata e, nel caso di pericoli gravi per la salute, consentano di bloccare l'uscita dei prodotti dallo stabilimento e l'immediato ritiro dal mercato di quelli già distribuiti.

Il sistema di autocontrollo prevede inoltre per quelle fasi del processo produttivo che non rivestono un carattere di criticità l'applicazione di procedure specifiche dette delocalizzate che comprendono:

- procedura per la gestione delle forniture;
- procedura in caso di interruzione della catena del freddo;
- procedura di sanificazione;
- manutenzione locali ed attrezzature;
- procedura di disinfestazione e derattizzazione;
- procedura di formazione del personale;
- igiene del personale;
- gestione dei rifiuti;
- qualità dell'acqua;
- controlli analitici;
- rintracciabilità e ritiro dal mercato di prodotti non conformi;
- procedura interna di fornitura di informazioni all'utenza circa la presenza di allergeni negli alimenti preparati/somministrati;
- procedura per il controllo dei M.O.C.A..

Documento di Autocontrollo

2 - GLOSSARIO

Autocontrollo :	Tutto il complesso di azioni preventive che l'O.S.A. deve mettere in atto per garantire il massimo livello di sicurezza possibile dei propri prodotti.
O.S.A. :	Operatore del settore alimentare. "operatore del settore alimentare è la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo."
Pericolo :	Fonte potenziale di contaminazione di natura chimica, fisica o biologica tale da ledere la salute del consumatore.
Rischio :	Probabilità che un pericolo si verifichi.
Punto di controllo (CP) :	Punto o fase del processo produttivo in cui è possibile effettuare un controllo.
Punto di Controllo Critico (CCP) :	Punto o fase del processo produttivo che consente, se opportunamente controllato, di prevenire, eliminare o ridurre ad un livello di accettabilità un pericolo relativo alla sicurezza igienica di un prodotto alimentare.
Limite Critico :	Confine entro il quale deve essere compreso il CCP per poter essere considerato sotto controllo.
Monitoraggio :	Sequenza programmata di osservazioni o misurazioni per valutare se il CCP è sotto controllo.
Registrazione :	Atto finale della verifica di un CCP che rende oggettiva l'effettiva effettuazione della verifica stessa.
Azione correttiva :	attività o insieme di attività che si intraprendono al fine di riportare sotto controllo un eventuale CCP che abbia superato il limite critico in modo che la salubrità finale non ne resti comunque inficiata.
Non conformità:	condizione registrata riferita ad una fase del processo produttivo ove l'inconveniente osservato non possa essere ricondotto ad una condizione accettabile mediante l'adozione dell'azione correttiva prevista.
Diagramma di flusso:	Rappresentazione schematica della sequenza di eventi che si succedono nel corso della preparazione di un alimento.
Igiene degli alimenti	Le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto.
GMP :	Procedure delocalizzate di Buone Pratiche di lavorazione
GHP :	Procedure delocalizzate di Buone Pratiche Igieniche
Rintracciabilità :	La possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.
Ritiro dell'alimento :	Qualsiasi misura, dell'operatore e dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'offerta al consumatore di un prodotto non conforme ai requisiti di sicurezza alimentare.

Documento di Autocontrollo

3 - REVISIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

Il presente Piano di Autocontrollo viene sottoposto a revisione ogni qual volta:

- si iniziano nuovi tipi di lavorazioni,
- si modificano le procedure lavorative,
- si sostituiscono attrezzature tecnologiche,
- si cambia la destinazione d'uso dei locali,
- nel processo produttivo si riscontrano anomalie non previste,
- vengono introdotte nuove normative,
- viene appositamente richiesto dalle Autorità competenti.

MATRICE DELLE REVISIONI		
NUMERO REVISIONE	DATA REVISIONE	MOTIVO REVISIONE
01	05/11/2018	Nuovo nominativo O.S.A. / Aggiornamenti normativi sui M.O.C.A.
02	26/06/2019	Cambiamento nominativi sindaco e dipendenti
03	25/02/2021	Aggiornamento nominativi dipendenti / Verifica del Piano di Autocontrollo HACCP per la corretta gestione del periodo di emergenza da Covid-19.
04	22/07/2021	Concessione del locale porzionamento della scuola d'Infanzia di Montemarciano al Comune di Chiaravalle per il periodo settembre – dicembre 2021.
05	29/09/2022	Modifica programma controlli analitici.
06	18/10/2022	Introduzione procedura 10. 3 - Procedura di gestione dell'abbattitore di temperatura e rinvenimento di cibi cotti precedentemente preparati
07	14/04/2023	Introduzione nuova scheda di registro R9 : Registrazione prodotti abbattuti

4 - GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE

Il presente manuale e la documentazione correlata (allegati e schede di registrazione), devono essere sempre presenti e reperibili in azienda e messi eventualmente a disposizione degli organi di controllo.

La documentazione relativa al sistema HACCP e in particolare le schede di registrazione dovranno essere archiviate a cura dell'O.S.A. per una durata non inferiore a 1 anno se non diversamente previsto da specifiche disposizioni normative.

5 - COSTITUZIONE DEL TEAM HACCP

Il presente manuale è stato elaborato da:

O.S.A. - Responsabile per la cucina centralizzata e le mense scolastiche del Comune di Montemarciano	Dott. ssa SERENA CAPPANNINI
Con la collaborazione delle cuoche (dipendenti comunali della cucina centralizzata)	
Con la collaborazione della biologa Dott.ssa Chiara Gasparini	

Documento di Autocontrollo

6 - RESPONSABILITÀ ED AUTORITÀ

Il presente manuale è stato redatto ai sensi del REG. CE 852 del 2004 e ottempera a quanto richiesto dalle normative comunitarie e italiane.

Il responsabile, la Dott. ssa SERENA CAPPANNINI, O.S.A. per la cucina centralizzata e le mense comunali, si impegna a gestire nel migliore dei modi il sistema di autocontrollo della presente struttura; in particolare si impegna ad assicurare che:

- venga applicato e tenuto aggiornato il presente manuale HACCP,
- vengano applicate le buone prassi igieniche e le buone pratiche di lavorazione,
- vengano effettuate le registrazioni di controllo previste,
- vengano applicate le procedure di pulizia e disinfezione, di derattizzazione, di gestione dei rifiuti,
- vengano applicate le procedure del controllo dell'acqua utilizzata,
- vengano preparati correttamente i pasti personalizzati per allergici/intolleranti,
- venga effettuata una corretta manutenzione dei locali e delle attrezzature,
- venga effettuata e costantemente aggiornata la formazione del personale,
- venga eseguito il programma dei controlli analitici,
- venga eseguita la procedura di selezione dei fornitori,
- venga eseguita la procedura di controllo delle materie prime al momento della consegna;
- vengano applicate correttamente le azioni correttive in caso di non conformità nelle materie prime, nei prodotti o durante le lavorazioni;
- venga messa in pratica in caso di necessità la procedura di ritiro dal mercato di un prodotto ritenuto non conforme;
- la presente documentazione sia correttamente conservata all'interno dell'azienda e che sia messa eventualmente a disposizione degli organi di controllo.

Firma O.S.A /

Responsabile per la cucina centralizzata e le mense scolastiche del Comune di Montemarciano
Dott. ssa Serena Cappannini

Documento di Autocontrollo

7 - ANAGRAFICA DELL'AZIENDA

RAGIONE SOCIALE	COMUNE DI MONTEMARCIANO
SEDE LEGALE	Sede municipale Via Umberto I, 20 60018 Montemarciano (AN)
PARTITA IVA	0016109 042 8
DATORE DI LAVORO	DOTT. DAMIANO BARTOZZI
O.S.A.	DOTT. SSA SERENA CAPPANNINI Responsabile per la cucina centralizzata e le mense scolastiche del Comune di Montemarciano
TELEFONO O.S.A.	071 9163380
CUCINA CENTRALIZZATA E MENSA SCOLASTICA COMUNALE	<p>SCUOLA PER L'INFANZIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO</p> <p>Presso tale struttura è stata allestita la cucina centralizzata ove si provvede giornalmente alla <u>preparazione</u> dei pasti per tutti gli alunni ed il personale in servizio delle scuole per l'infanzia e primaria di Marina di Montemarciano e di Montemarciano ed alla <u>somministrazione</u>, nell'annesso refettorio, dei pasti agli alunni frequentanti la scuola per l'infanzia di Marina.</p>
MENSE SCOLASTICHE COMUNALI	<p>SCUOLA PRIMARIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO</p> <p>Si effettua esclusivamente la <u>porzionatura</u> e la <u>somministrazione</u> dei pasti (provenienti dalla cucina centralizzata) agli alunni frequentanti tale struttura. <i>Tale struttura non viene presa in considerazione in quanto il servizio di porzionatura e somministrazione è stato dato in gestione alla Cooperativa NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE, munita di proprio manuale HACCP.</i></p> <p>SCUOLA PER L'INFANZIA DI MONTEMARCIANO</p> <p>Si effettua esclusivamente la <u>porzionatura</u> e la <u>somministrazione</u> dei pasti (provenienti dalla cucina centralizzata) agli alunni frequentanti tale struttura. <i>Tale struttura non viene presa in considerazione in quanto il servizio di porzionatura e somministrazione è stato dato in gestione alla Cooperativa NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE, munita di proprio manuale HACCP.</i></p>

Documento di Autocontrollo

7.1 PERSONALE INTERNO

SCUOLA PER L'INFANZIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO

Dipendenti comunali:

Nome: LAURA	Cognome: ALESSANDRONI
Luogo e Data di nascita: Ancona, 22/05/1971	
Mansione: Cuoca presso la cucina centralizzata	

Nome: ANNA	Cognome: LAMPANO
Data e Luogo di nascita: Napoli, 31/07/1967	
Mansione: Cuoca presso la cucina centralizzata	

Nome: VALENTINA	Cognome: ANTONUCCI
Data e Luogo di nascita:	
Mansione: Personale non qualificato nei servizi di ristorazione, con progetto di tirocinio di inclusione sociale (DGR 593/18)	

Nella struttura lavorano anche dipendenti della Ditta esterna di supporto NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE.

SCUOLA PRIMARIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO

Dipendenti comunali: /

Nella struttura lavorano solo dipendenti della Ditta esterna NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE.

SCUOLA PER L'INFANZIA DI MONTEMARCIANO

Dipendenti comunali: /

Nella struttura lavorano solo dipendenti della Ditta esterna NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE.

Documento di Autocontrollo

8 - LOCALI ED ATTREZZATURE

Il locale presenta pareti, pavimenti e soffitti idonei alle strutture destinate alla lavorazione degli alimenti, viene mantenuto in buone condizioni igieniche e sottoposto a regolare manutenzione. Il pavimento è non assorbente, realizzato in superficie liscia, facilmente lavabile e resistente al trattamento di detersivi e disinfettanti.

Le pareti o hanno rivestimenti piastrellati o sono idoneamente tinteggiate con tempera lavabile e non tossica.

Le porte sono anch'esse con superficie liscia facili da detergere e disinfettare.

La presenza di finestre garantisce una corretta aerazione e impedisce la formazione di muffa e condensa. L'illuminazione naturale ed artificiale è adeguata al tipo di attività.

Il lavello, dotato di erogazione a leva, dispone di acqua corrente potabile calda e fredda e viene utilizzato per le necessarie operazioni di pulizia degli alimenti e per il lavaggio delle mani degli operatori. A fianco del lavello vi è dispenser erogante sapone liquido e sistema igienico di asciugatura (porta rotolo con carta a perdere).

I materiali e le attrezzature utilizzati per la sanificazione sono conservati in un apposito armadietto nel locale attiguo alla cucina, i prodotti chimici iniziati vengono depositati in un vano sotto il lavello.

Tutte le attrezzature presenti sono costituite in materiale resistente e facilmente lavabili e disinfettabili.

Nella cucina centralizzata è presente la cappa aspirante i fumi e i vapori prodotti durante la cottura degli alimenti, conforme alla normativa vigente.

In ogni mensa vi è:

- servizio igienico per il personale, disimpegnato dai locali di manipolazione degli alimenti, con gabinetto dotato di buon sistema di scarico e lavabo provvisto di un sistema di erogazione dell'acqua corrente potabile calda e fredda. Sono inoltre presenti salviette/carta a perdere non riutilizzabili e dispenser erogante sapone liquido.
- spogliatoio provvisto di armadietti in lamiera con setto divisorio interno per separare gli indumenti lavorativi da quelli civili.

Le attrezzature e gli utensili utilizzati nelle fasi di lavorazione sono costituiti da materiale:

- non tossico,
- idoneo a venire a contatto con gli alimenti,
- facilmente sanificabile e disinfettabile,
- resistente alla corrosione dei detersivi e dei disinfettanti utilizzati,
- conforme alle specifiche disposizioni legislative e regolamenti comunitari.

Tutte le attrezzature utilizzate per la conservazione degli alimenti a regime di temperatura controllata garantiscono adeguate condizioni di temperatura e sono provviste di dispositivi (termometri o display) per il controllo della stessa.

SCUOLA PER L'INFANZIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO

La mensa è divisa nei seguenti locali:

- CUCINA
- ZONA LAVAGGIO
- DISPENSA
- REFETTORIO
- SERVIZIO IGIENICO E SPOGLIATOIO PER IL PERSONALE

Documento di Autocontrollo

Le attrezzature presenti nell'esercizio sono di seguito riportate:

LOCALE	ATTREZZATURA
CUCINA	N° 5 BANCONI DA LAVORO in acciaio inox.
	N° 2 BANCONI DA LAVORO in acciaio inox dotati di scomparti chiusi sottostanti per il deposito di pentole, vassoi, stoviglie, coltelli, ecc..
	N° 2 PENSILI dotati di ante scorrevole per lo stoccaggio di materie prime non deperibili.
	CONSOLE DI COTTURA provvista di n° 7 fuochi.
	N° 2 CUOCIPASTA
	BRASIERA A GAS
	CAPPA per l'aspirazione di fumi e vapori prodotti.
	FORNO ELETTRICO VENTILATO
	LAVELLO in acciaio – inox a due vasche con gocciolatoio.
	LAVAMANI
	AFFETTATRICE
	GRATTUGIA
	MACCHINA PELAPATATE
	TRITAVERDURE
	TRITATUTTO
	TRITACARNE
	N° 2 BILANCE
	N° 4 CARRELLI PORTA VIVANDE
	UTENSILI / PENTOLE / STOVIGLIE VARIE
	ABBATTITORE DI TEMPERATURA
CONTENITORE PER I RIFIUTI	
FRIGORIFERO A COLONNA utilizzato per il mantenimento a regime di temperatura refrigerata di materie prime deperibili (formaggi, salumi, yogurt, carne fresca, ecc.).	
CONGELATORE A COLONNA utilizzato per la conservazione a regime di temperatura controllata di congelati e surgelati (verdure surgelate, gelati).	

Documento di Autocontrollo

Pag. 12 di 70

LOCALE	ATTREZZATURA
ZONA LAVAGGIO	LAVELLO in acciaio – inox a due vasche.
	ARMADIO dotato di ante scorrevole per il deposito di piatti, bicchieri, stoviglie pulite.
	PENSILE
	LAVASTOVIGLIE
	CONTENTORI PER I RIFIUTI
DISPENSA	SCAFFALATURE per lo stoccaggio di materie prime non deperibili.
	ARMADIO dotato di ante scorrevole per il deposito di materie prime non deperibili.
	CONGELATORE A POZZETTO utilizzato per la conservazione a regime di temperatura controllata di congelati e surgelati (pesce surgelato).
REFETTORIO	TAVOLI e SEDIE
	CONTENTORI PER I RIFIUTI

SCUOLA PRIMARIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO

La mensa è divisa nei seguenti locali:

- ZONA LAVAGGIO
- N° 3 REFETTORI
- SPOGLIATOIO PER IL PERSONALE

Le attrezzature presenti nell'esercizio sono di seguito riportate:

LOCALE	ATTREZZATURA
ZONA LAVAGGIO	BANCONE DA LAVORO in acciaio inox.
	BANCONI DA LAVORO in acciaio inox dotato di scomparto chiuso sottostante per il deposito di piatti, bicchieri, stoviglie pulite.
	N° 3 CARRELLI PORTA VIVANDE
	LAVASTOVIGLIE
	LAVELLO in acciaio – inox ad una vasca con gocciolatoio.
	PIATTI / STOVIGLIE
	CONTENTORI PER I RIFIUTI
	ARMADIETTO per il deposito dei prodotti per la pulizia.

Documento di Autocontrollo

LOCALE	ATTREZZATURA
REFETTORI	BANCONI D'APPOGGIO
	TAVOLI e SEDIE
	CONTENITORI PER I RIFIUTI

SCUOLA PER L'INFANZIA DI MONTEMARCIANO

La mensa è divisa nei seguenti locali:

- ZONA LAVAGGIO
- REFETTORIO
- SERVIZIO IGIENICO E SPOGLIATOIO PER IL PERSONALE

Le attrezzature presenti nell'esercizio sono di seguito riportate:

LOCALE	ATTREZZATURA
ZONA LAVAGGIO	PENSILE dotati di ante scorrevole per lo stoccaggio di materie prime non deperibili.
	LAVELLO in acciaio – inox a due vasche.
	LAVASTOVIGLIE
	N° 2 BANCONI DA LAVORO in acciaio inox. Un bancone è dotato di scomparto chiuso sottostante per il deposito di piatti, bicchieri, stoviglie pulite.
	ARMADIO dotato di ante scorrevole per il deposito di piatti, bicchieri, stoviglie pulite
	FRIGORIFERO con VANO CONGELATORE utilizzato per il mantenimento a regime di temperatura refrigerata di materie prime deperibili (formaggi, yogurt, gelati).
	N° 2 CARRELLI PORTA VIVANDE
	PIATTI / STOVIGLIE
	CONTENITORI PER I RIFIUTI
REFETTORIO	TAVOLI e SEDIE
	CONTENITORI PER I RIFIUTI



A1 PLANIMETRIA (conservata negli Uffici Comunali)

Documento di Autocontrollo

9 - LE MATERIE PRIME

Come da capitolato le materie prime acquisite sono:

Materie prime utilizzate	Modalità di approvvigionamento e Utilizzo	Stoccaggio e Conservazione
Vino e aceto	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistati in bottiglie / recipienti sigillati. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e del loro utilizzo nelle lavorazioni. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio su scaffalature. - Temperatura ambiente.
Latte vaccino fresco pastorizzato o UHT	<ul style="list-style-type: none"> - Viene acquistato in confezioni sigillate. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Il latte fresco pastorizzato viene conservato a temperatura refrigerata. - Il latte UHT invece viene mantenuto a temperatura ambiente fino al momento dell'utilizzo; dopo apertura viene conservato in frigorifero per 2-3 giorni.
Yogurt , burro	<ul style="list-style-type: none"> - Viene acquistato in confezioni sigillate. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in frigorifero. - Temperatura refrigerata.
Formaggi a pasta dura (parmigiano reggiano, grana padano)	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistati interi per poi essere tagliati/porzionati prima del loro utilizzo. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in frigorifero. - Temperatura refrigerata.
Formaggi a pasta molle (mozzarella, stracchino, ecc...)	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistati in confezioni sigillate. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in frigorifero. - Temperatura refrigerata.
Pane fresco, pane all'olio e pangrattato	<ul style="list-style-type: none"> - Viene acquistato giornalmente da fornitore qualificato. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in appositi contenitori. - Temperatura ambiente.
Prodotti dolciari (ciambellone, crostata, panettone)	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistati raramente, all'occorrenza da fornitore qualificato. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in appositi contenitori. - Temperatura ambiente.
Pizza al taglio	<ul style="list-style-type: none"> - Viene acquistata all'occorrenza da fornitore qualificato. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in appositi vassoi. - Temperatura ambiente.
Salumi (prosciutto crudo, prosciutto cotto, ecc...)	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistati interi o affettati. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in frigorifero. - Temperatura refrigerata.

Documento di Autocontrollo

Materie prime utilizzate	Modalità di approvvigionamento e Utilizzo	Stoccaggio e Conservazione
Prodotti confezionati vari (succhi di frutta, zucchero, sale, spezie, orzo, tè, camomilla, farina, pasta di semola di grano duro, riso, biscotti, crackers, fette biscottate, cacao, legumi, ecc...)	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistate in confezioni sigillate. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio su scaffalature. - Temperatura ambiente.
Barattolame vario (pelati, tonno, confetture, omogenizzati ecc...)	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistate in contenitori sigillati. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - I contenitori sigillati vengono stoccati su scaffalature; una volta aperti vengono conservati in frigorifero. - Temperatura ambiente o refrigerata.
Olio extra vergine di oliva e olio di semi di girasole	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistate in contenitori sigillati. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio su scaffalature. - Temperatura ambiente.
Verdura fresca	<ul style="list-style-type: none"> - Viene acquistata in relazione alle necessità da fornitore qualificato e consumata nell'arco della giornata. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio a Temperatura ambiente.
Frutta fresca	<ul style="list-style-type: none"> - Viene acquistata in relazione alle necessità da fornitore qualificato e consumata nell'arco di pochi giorni. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio a Temperatura ambiente.
Uova fresche biologiche	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistati in confezioni sigillate, da fornitori qualificati. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio su scaffalature. - Temperatura ambiente.
Pasta fresca all'uovo (gnocchi e pasta ripiena)	<ul style="list-style-type: none"> - Viene acquistata da fornitore qualificato. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in frigorifero. - Temperatura refrigerata.
Prodotti privi di glutine	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistate in confezioni sigillate. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio su scaffalature. - Temperatura ambiente.
Carne bovina, suina ecc.. fresca	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistati in relazione alle necessità da fornitori qualificati. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento, delle eventuali operazioni di taglio e della somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in frigorifero. - Temperatura refrigerata.
Surgelati e congelati vari (pesce, verdura e gelati)	<ul style="list-style-type: none"> - Vengono acquistati in confezioni sigillate. - La Ditta si occupa dell'immagazzinamento e somministrazione. 	<ul style="list-style-type: none"> - Stoccaggio in congelatore. - Temperatura di congelamento.

Documento di Autocontrollo

L'immagazzinamento delle materie prime e le lavorazioni vengono eseguite in aree distinte. Per diminuire il rischio di contaminazione crociata viene effettuata una separazione temporale delle attività di lavorazione e di ricevimento merci; le consegne dei fornitori vengono infatti effettuate al mattino prima dell'inizio del servizio, in orari non concomitanti con i momenti di produzione. Viene effettuata inoltre una buona pianificazione degli ordini stabilendo la quantità e la varietà merceologica in base alle previsioni di lavoro.

Le materie prime vengono quindi consegnate direttamente dal fornitore con una periodicità:

- due volte a settimana per le derrate a lunga conservazione,
- giornaliera per pane e pasta fresca,
- due volte a settimana per le derrate fresche,
- due o tre volte a settimana per frutta e verdura,
- settimanale per latticini.

9.1 STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI NON DEPERIBILI

- Stoccare tutti gli alimenti non deperibili in luogo fresco e asciutto ben ventilato e sufficientemente spazioso.
- Non poggiare direttamente sul pavimento le varie derrate alimentari, utilizzare quindi apposite scaffalature o pedane.
- Effettuare un'accurata pulizia dei locali deputati al deposito degli alimenti.
- Adottare il sistema di rotazione F.I.F.O. (First In First Out) al fine di garantire una corretta sequenza di prelievo delle materie prime.

9.2 STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI DEPERIBILI

- Posizionare tempestivamente nei corpi refrigerati o congelanti tutte le derrate alimentari che lo richiedono.
- Evitare lo stivaggio eccessivo: l'aria deve poter circolare all'interno del frigorifero e del congelatore.
- Adottare il sistema di rotazione F.I.F.O. (First In First Out) al fine di garantire una corretta sequenza di prelievo delle materie prime.
- Conservare i prodotti ad una temperatura costante indicata nell'etichetta e come riepilogato nella seguente tabella:

Documento di Autocontrollo

ALIMENTO	TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE
LATTE (fresco o confezione aperta)	0 / +4°C
FORMAGGI	0 / +4°C
YOGURT, BURRO	0 / +4°C
SALUMI (prosciutto cotto, ecc...)	0 / +4°C
PASTA FRESCA ALL'UOVO	0 / +4°C
BARATTOLAME APERTO	0 / +4°C
CARNE FRESCA	0 / +2°C
SURGELATI E CONGELATI (pesce, verdura)	- 15/ -20 °C
GELATO CONFEZIONATO	> - 18 °C
In caso di conservazione promiscua degli alimenti all'interno di uno stesso corpo refrigerato la temperatura da impostare deve essere quella più bassa prevista per i diversi prodotti	

- Monitorare quotidianamente mediante lettura del display la temperatura presente all'interno dei corpi refrigerati e congelanti.

- Per garantire l'avvenuto controllo della temperatura presente all'interno dei corpi refrigerati e congelanti compilare con frequenza giornaliera le apposite schede di registrazione R1 e R2



R1 REGISTRAZIONE TEMPERATURE CORPI REFRIGERATI



R2 REGISTRAZIONE TEMPERATURE CORPI CONGELANTI

Documento di Autocontrollo

10 - DESCRIZIONE DEI PROCESSI PRODUTTIVI

Di seguito vengono riportate le lavorazioni effettuate all'interno delle strutture:

SCUOLA PER L'INFANZIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO:

- SOMMINISTRAZIONE BEVANDE
- PREPARAZIONE COLAZIONI
- PREPARAZIONE DI PRIMI PIATTI
- PREPARAZIONE DI SECONDI PIATTI
- PREPARAZIONE SALUMI AFFETTATI E FORMAGGI PORZIONATI
- PREPARAZIONE DI CONTORNI
- PREPARAZIONE DI DOLCI

SCUOLA PRIMARIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO:

- PORZIONATURA PASTI

SCUOLA PER L'INFANZIA DI MONTEMARCIANO

- PORZIONATURA PASTI

Prodotti / Processi produttivi	Descrizione	Precauzioni
SOMMINISTRAZIONE BEVANDE	Il servizio prevede la somministrazione di bevande e di prodotti che richiedono modeste preparazioni come tè, orzo, camomilla.	Il prodotto viene consumato all'interno delle mense immediatamente dopo la sua preparazione.
PREPARAZIONE COLAZIONI	In accompagnamento all'orzo, tè, latte vengono somministrate fette biscottate con marmellata, pane all'olio, prodotti dolciari vari e biscotti.	Il prodotto viene consumato immediatamente dopo la preparazione all'interno delle mense.
PREPARAZIONE DI PRIMI PIATTI	Si provvede alla preparazione di primi piatti sia a base di carne che di pesce (tonno in scatola). Tali prodotti vengono: - o serviti immediatamente dopo la loro preparazione ad una temperatura non inferiore di + 60°C nei refettori attigui alla cucina, - o disposti rapidamente in appositi contenitori isotermici e trasportati nel più breve tempo possibile nei refettori distaccati.	Il prodotto viene consumato immediatamente dopo la preparazione all'interno delle mense.

Documento di Autocontrollo

Prodotti / Processi produttivi	Descrizione	Precauzioni
PREPARAZIONE DI SECONDI PIATTI	<p>Si provvede alla preparazione di secondi piatti sia a base di carne che di pesce. Tali prodotti vengono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - o serviti immediatamente dopo la loro preparazione ad una temperatura non inferiore di + 60°C nei refettori attigui alla cucina, - o disposti rapidamente in appositi contenitori isotermici e trasportati nel più breve tempo possibile nei refettori distaccati. 	<p>Il prodotto viene consumato immediatamente dopo la preparazione all'interno delle mense.</p> <p>Nel caso in cui i prodotti non dovessero essere consumati immediatamente (arrosto) o nell'arco di 2 ore si provvederà al loro raffreddamento tramite l'abbattitore di temperatura e a conservarli in frigorifero/congelatore.</p>
PREPARAZIONE SALUMI AFFETTATI E FORMAGGI PORZIONATI	<p>Il servizio può prevedere anche la preparazione di secondi piatti a base di salumi affettati e formaggi porzionati.</p> <p>Tali prodotti vengono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - o serviti immediatamente dopo la loro preparazione nei refettori attigui alla cucina, - o disposti rapidamente in appositi contenitori isotermici e trasportati nel più breve tempo possibile nei refettori distaccati. 	<p>Il prodotto viene consumato immediatamente dopo la preparazione all'interno delle mense.</p>
PREPARAZIONE DI CONTORNI	<p>A seconda del tipo di portata le verdure possono essere servite crude o subire un procedimento di cottura.</p> <p>I contorni freddi se non immediatamente consumati vengono conservati a temperatura refrigerata (0°C / +4°C).</p> <p>I contorni caldi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - o vengono serviti immediatamente dopo la loro preparazione nei refettori attigui alla cucina, - o vengono disposti rapidamente in appositi contenitori isotermici e trasportati nel più breve tempo possibile nei refettori distaccati. 	<p>Il prodotto viene consumato immediatamente dopo la preparazione all'interno delle mense.</p>
PREPARAZIONE DI DOLCI (ciambellone, crostata)	<p>La ditta in questione provvede alla preparazione di alcuni dolci: crostate, ciambelloni.</p>	<p>Il prodotto viene consumato immediatamente dopo la sua preparazione o comunque nell'arco della giornata all'interno della struttura.</p>

Al fine di evitare contaminazioni crociate la preparazione di prodotti di varia tipologia e natura viene svolta o utilizzando banconi differenti o effettuata in tempi diversi provvedendo ad una accurata pulizia sia del bancone che delle attrezzature precedentemente utilizzate.

Documento di Autocontrollo

10.1 LA COTTURA DEGLI ALIMENTI

Nel processo di cottura gli alimenti devono raggiungere una temperatura di almeno +75° C al cuore del prodotto.

Metodi di cottura utilizzati che garantiscono automaticamente il raggiungimento della temperatura di sicurezza sono:

- La cottura della pasta in acqua a temperatura di 100° C per un tempo di permanenza di 5-15 minuti a seconda della tipologia dell'alimento.
- Bollitura e cottura in umido di alimenti in piccole pezzature per tempi sufficienti (più di 10 minuti).
- La cottura in forno di alimenti in piccole pezzature per tempi sufficienti (più di 10 minuti).

La temperatura al cuore del prodotto viene invece controllata, con apposito termometro, nei due seguenti processi di cottura e si provvede alla compilazione dell'apposita scheda di registrazione R3:

- 1- Bollitura e cottura in umido di alimenti in pezzature voluminose (brasati, polpette, ecc..)
- 2- Cottura in forno di alimenti in pezzature voluminose (polpettone, ecc..)



R3 REGISTRAZIONE TEMPERATURA DI COTTURA o DI RINVENIMENTO

10.2 IL TRASPORTO DEI PASTI

Presso la mensa centralizzata della Scuola per l'Infanzia di Marina di Montemarciano si provvede alla preparazione dei pasti per gli alunni ed il personale in servizio della medesima struttura e per tutti gli alunni e insegnanti delle sedi distaccate:

- Scuola primaria di Marina di Montemarciano
- Scuola per l'infanzia di Montemarciano.

I pasti vengono trasportati tramite apposito mezzo di trasporto, in contenitori isotermitici, idonei a venire a contatto con gli alimenti e con caratteristiche tali da assicurare una perfetta conservazione degli stessi sotto il profilo organolettico ed igienico-sanitario.

Tali contenitori consentono il mantenimento della temperatura dei cibi cotti da consumarsi caldi, che dovrà essere non inferiore a + 60°C fino al momento del consumo, ed una temperatura inferiore ai + 10°C per i cibi da consumarsi freddi.

La distribuzione dei pasti avviene nel più breve tempo possibile e il loro consumo avviene in un tempo inferiore alla mezz'ora dal momento della cottura.

Per garantire il monitoraggio del mantenimento di idonee temperature di somministrazione si provvede alla compilazione dell'apposita scheda di registrazione la prima settimana di ogni mese.



R4 REGISTRAZIONE TEMPERATURA PASTI TRASPORTATI

Documento di Autocontrollo

10.3 – PROCEDURA DI GESTIONE ABBATTITORE DI TEMPERATURA E RINVENIMENTO DEI CIBI COTTI PREPARATI PRECEDENTEMENTE

La presente procedura ha lo scopo di assicurare la corretta e salubre conservazione dei prodotti soggetti a regime di abbattimento della temperatura per evitare e ridurre al minimo eventuali contaminazioni batteriche dovute ad errate temperature o tempi sbagliati nella fase di abbattimento.

Il raffreddamento rapido dei piatti cotti/ caldi non immediatamente consumati è necessario sia per assicurare la corretta e salubre conservazione degli alimenti stessi, sia per poterne effettuare lo stoccaggio in frigorifero o in congelatore senza alterare la temperatura dell'attrezzatura e di conseguenza degli alimenti in essa contenuta.

ABBATTIMENTO RAPIDO POSITIVO: attraverso tale processo i piatti cotti/caldi vengono portati al cuore del prodotto da + 70/60°C a +4°C il più rapidamente possibile (entro 90 minuti). Tale alimento così abbattuto potrà essere conservato a temperatura refrigerata fino a 5 giorni.

ABBATTIMENTO RAPIDO NEGATIVO: attraverso tale processo i piatti cotti/caldi vengono portati al cuore del prodotto da + 70/60°C a -20°C il più rapidamente possibile (in un tempo massimo di 4 ore). Tale alimento così abbattuto potrà essere conservato a temperatura di congelamento fino a 2 mesi.

Il controllo della temperatura e del tempo di abbattimento viene effettuato ogni volta che un alimento viene sottoposto al processo di abbattimento tramite la lettura del display esterno dell'apparecchiatura stessa. La corretta temperatura viene inoltre controllata sia prima che dopo il processo di abbattimento inserendo al cuore dell'alimento il termometro a sonda. Per quanto riguarda i tempi di abbattimento sono indicativamente: 90 minuti per portare il prodotto alla temperatura refrigerata, 4 ore per portarlo ad una temperatura di congelamento. Nello specifico si rimanda al libretto di uso e manutenzione dell'abbattitore in uso presso l'azienda.

Gli alimenti cotti sottoposti ad abbattimento di temperatura vengono poi conservati in appositi contenitori alimentari in cui viene riportata, oltre alla denominazione dell'alimento, la data di abbattimento.

Le pietanze sottoposte a raffreddamento rapido all'interno della struttura sono principalmente carne cotta (brasati, pollo con spezie) e sughi.

Può capitare occasionalmente di sottoporre al processo di abbattimento anche alimenti crudi (principalmente carne cruda) acquistati /ricevuti il giorno stesso o preparazioni di carne cruda (polpette) abbattute subito dopo la loro preparazione.

Per tutti gli alimenti abbattuti viene compilata la scheda del registro R9 in cui vengono annotate le materie prime utilizzate, la data di abbattimento e la data di utilizzo del prodotto. Inoltre viene assegnato al prodotto abbattuto un lotto interno.

Tutti gli alimenti abbattuti vengono conservati in idonei contenitori in cui verrà riportato oltre alla denominazione dell'alimento e alla data di abbattimento anche il lotto interno.



R9 REGISTRAZIONE PRODOTTI ABBATTUTI

Documento di Autocontrollo

Di seguito viene riportata una tabella degli alimenti abbattuti all'interno della mensa scolastica e i tempi di conservazione a regime di temperatura refrigerata o di congelamento.

ALIMENTO ABBATTUTO	Tempi massimi di conservazione a regime di temperatura refrigerata dopo abbattimento (0 / +4°C)	Tempi massimi di conservazione a regime di temperatura di congelamento dopo abbattimento (< -18°C)
CARNE COTTA (brasati, pollo con spezie, polpette)	2 GIORNI	2 MESI
SUGHI	2-3 GIORNI	1 MESE
PREPARAZIONI A BASE DI CARNE CRUDE (polpette)	1 GIORNO	1 MESE
POLLAME CRUDO	(acquistata già refrigerata dal fornitore. Conservata in frigorifero per massimo 2 giorni)	3 MESI
CARNE BOVINA CRUDA	(acquistata già refrigerata dal fornitore. Conservata in frigorifero per massimo 3 giorni)	3 MESI
CARNE MACINATA	(acquistata già refrigerata dal fornitore. Conservata in frigorifero per massimo 2 giorni)	3 MESI

Gli alimenti crudi, abbattuti e conservati a temperatura di congelamento vengono poi scongelati (paragrafo 11.1.2) e cucinati a seconda delle necessità (paragrafo 11.1.6).

Gli alimenti cotti, abbattuti e conservati a temperature idonee vengono invece scongelati, rinvenuti e infine somministrati (paragrafo 11.1.11).

La temperatura, durante la fase di rinvenimento, di alimenti in pezzature voluminose (brasati) viene controllata affinché raggiunga, al cuore del prodotto i 75°C per un tempo sufficiente (circa 10 minuti) e si provvederà alla compilazione dell'apposita scheda di registrazione R3.



R3 REGISTRAZIONE TEMPERATURA DI COTTURA o DI RINVENIMENTO

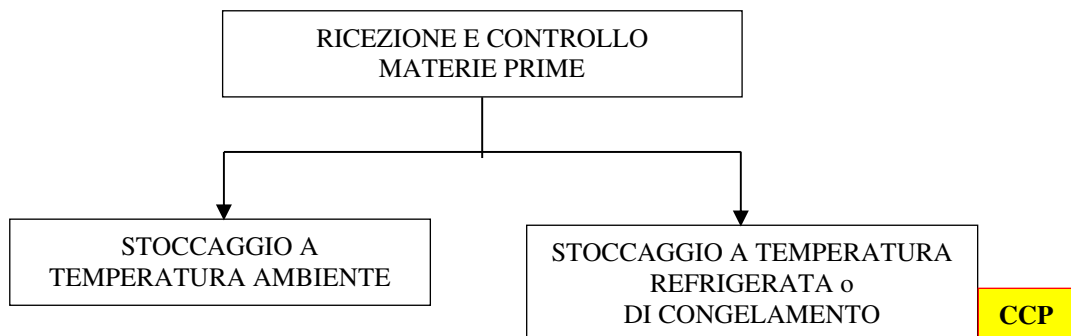
11 - VALUTAZIONE DEI RISCHI

Dall'analisi dei processi produttivi si procederà a:

- 1) identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili;
- 2) identificare i punti critici di controllo (CCP) nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili;
- 3) stabilire, nei CCP, i limiti che differenziano l'accettabilità o l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati;
- 4) stabilire e applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;
- 5) stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non sia sotto controllo;
- 6) predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle procedure adottate.

11.1 - DIAGRAMMA DI FLUSSO

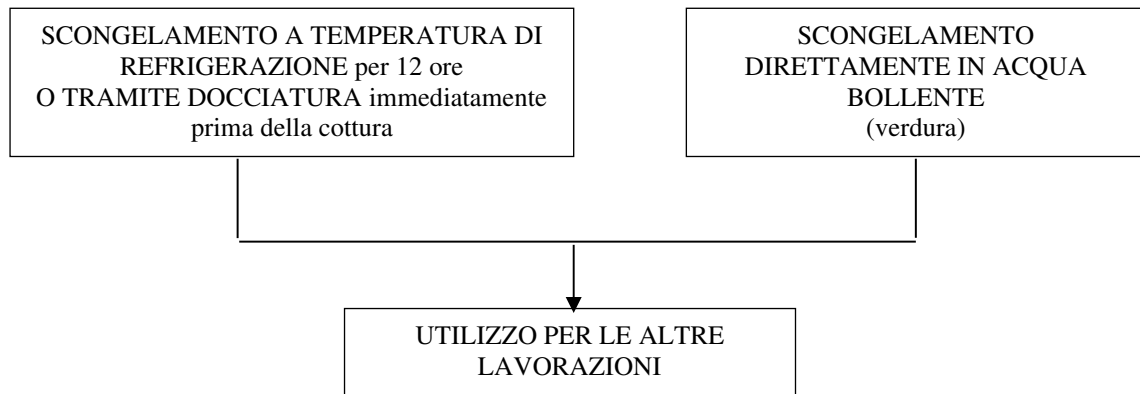
11.1.1 - RICEVIMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME



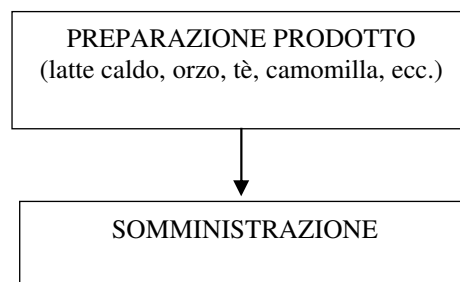
seguno i diagrammi dettagliati per le diverse lavorazioni

Documento di Autocontrollo

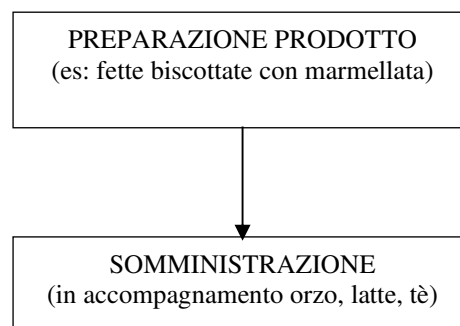
11.1.2 – SCONGELAMENTO MATERIE PRIME



11.1.3 - SOMMINISTRAZIONE BEVANDE

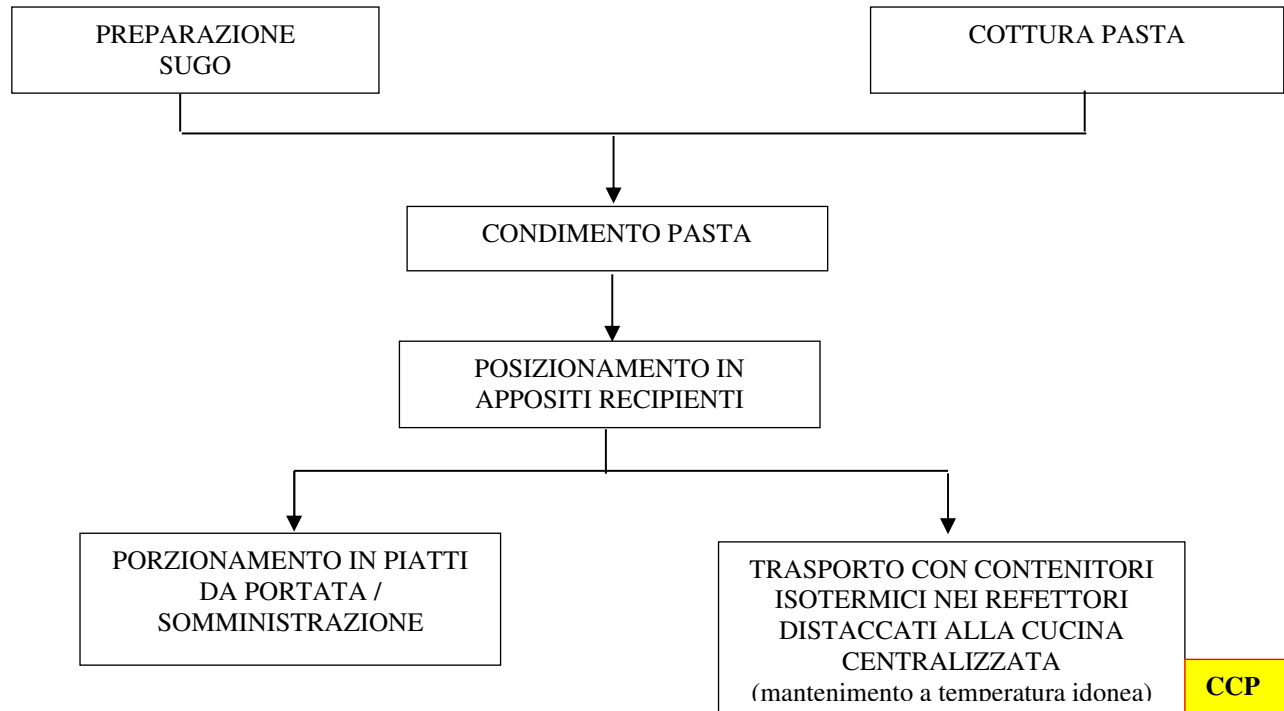


11.1.4 – PREPARAZIONE COLAZIONI



Documento di Autocontrollo

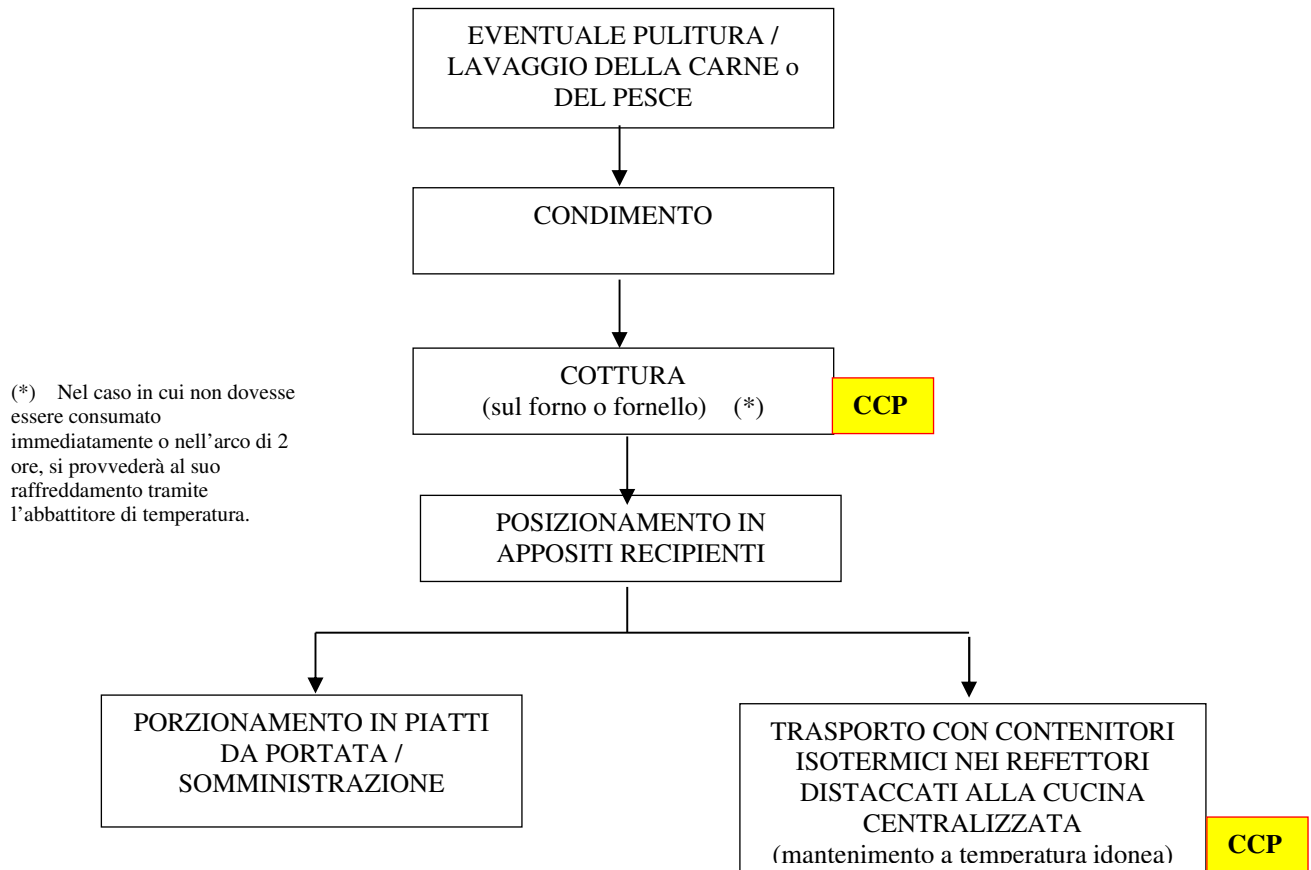
11.1.5 – PREPARAZIONE DI PRIMI PIATTI



La porzionatura e la somministrazione nei refettori distaccati viene effettuata dai dipendenti della Ditta esterna NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE.

Documento di Autocontrollo

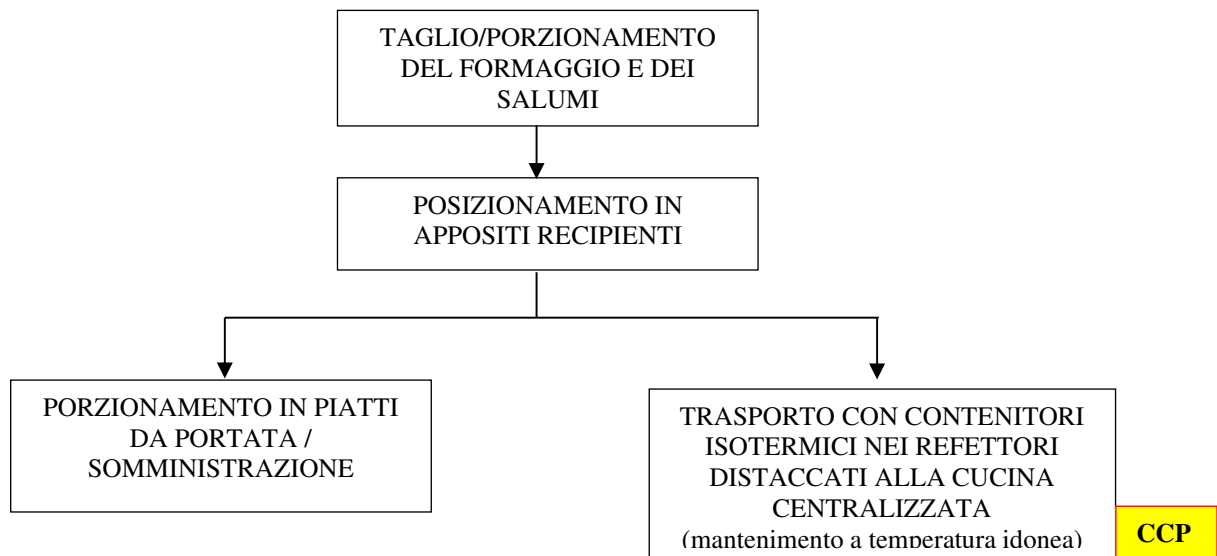
11.1.6 - PREPARAZIONE DI SECONDI PIATTI



La porzionatura e la somministrazione nei refettori distaccati viene effettuata dai dipendenti della Ditta esterna NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE.

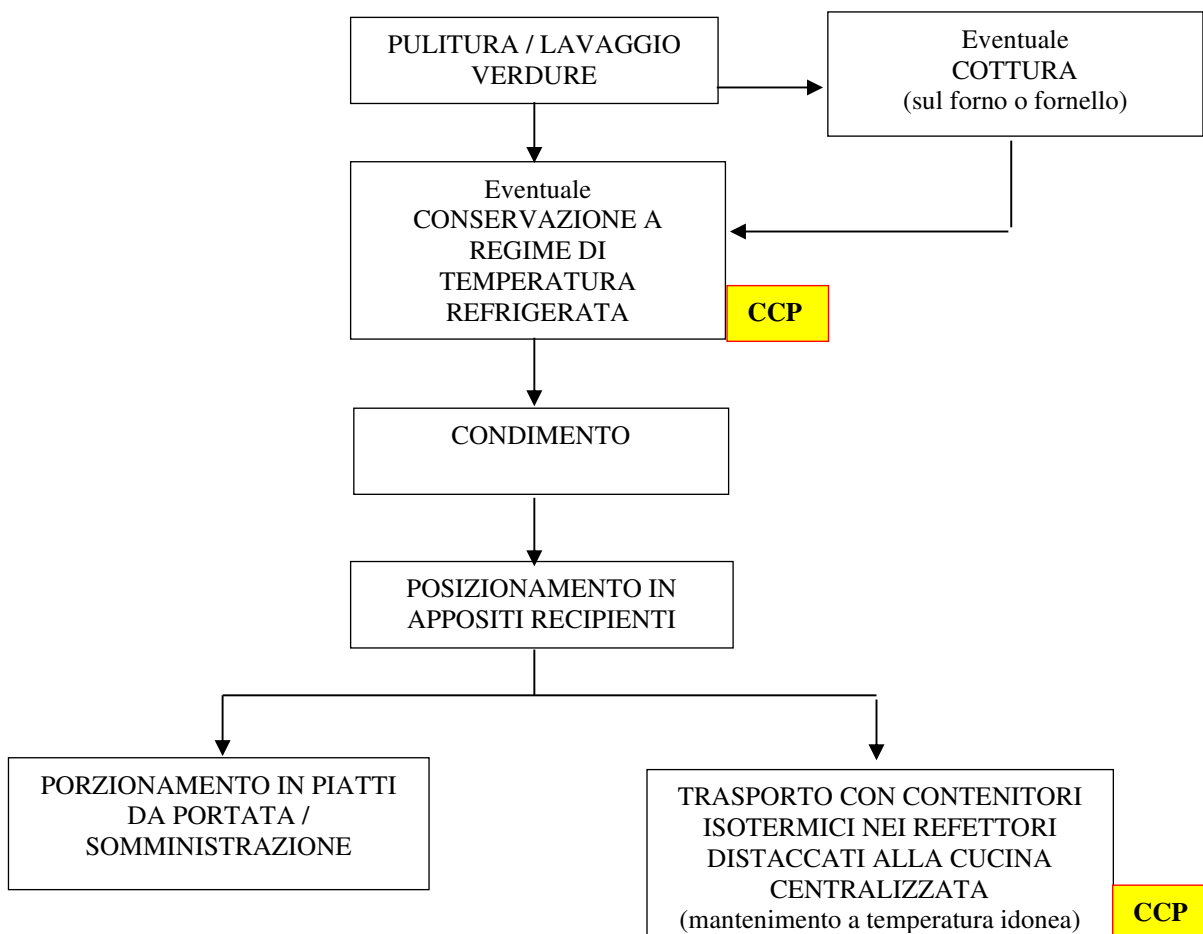
Documento di Autocontrollo

11.1.7 – PREPARAZIONE DI SALUMI AFFETTATI E FORMAGGI PORZIONATI



La porzionatura e la somministrazione nei refettori distaccati viene effettuata dai dipendenti della Ditta esterna NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE..

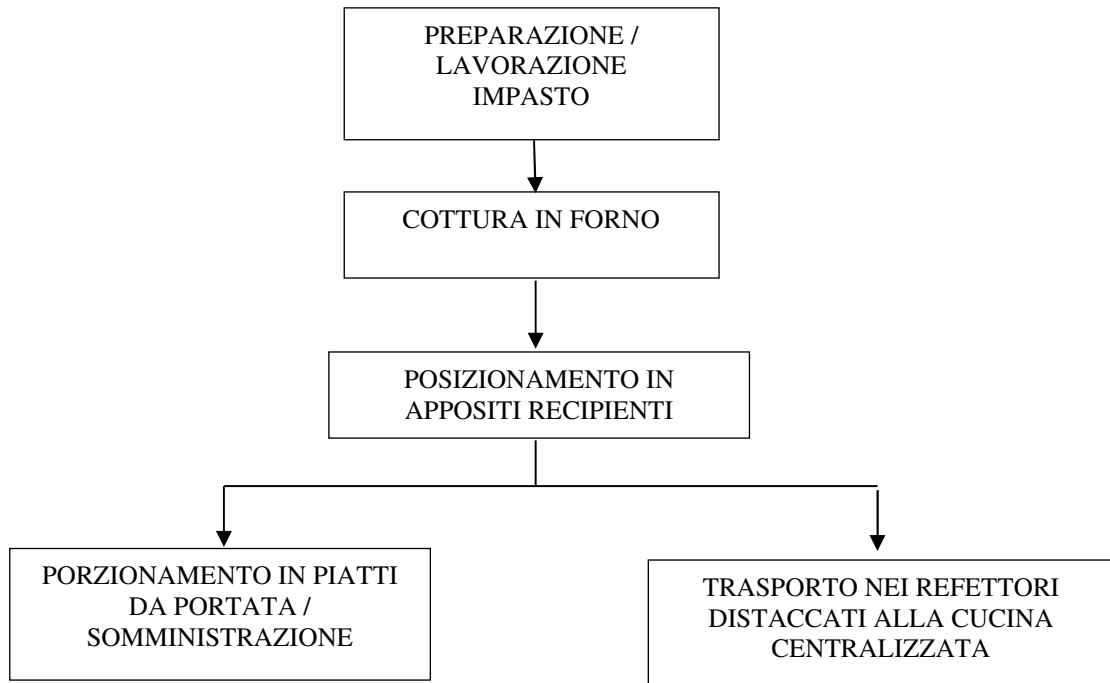
11.1.8 – PREPARAZIONE DI CONTORNI



La porzionatura e la somministrazione nei refettori distaccati viene effettuata dai dipendenti della Ditta esterna NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE..

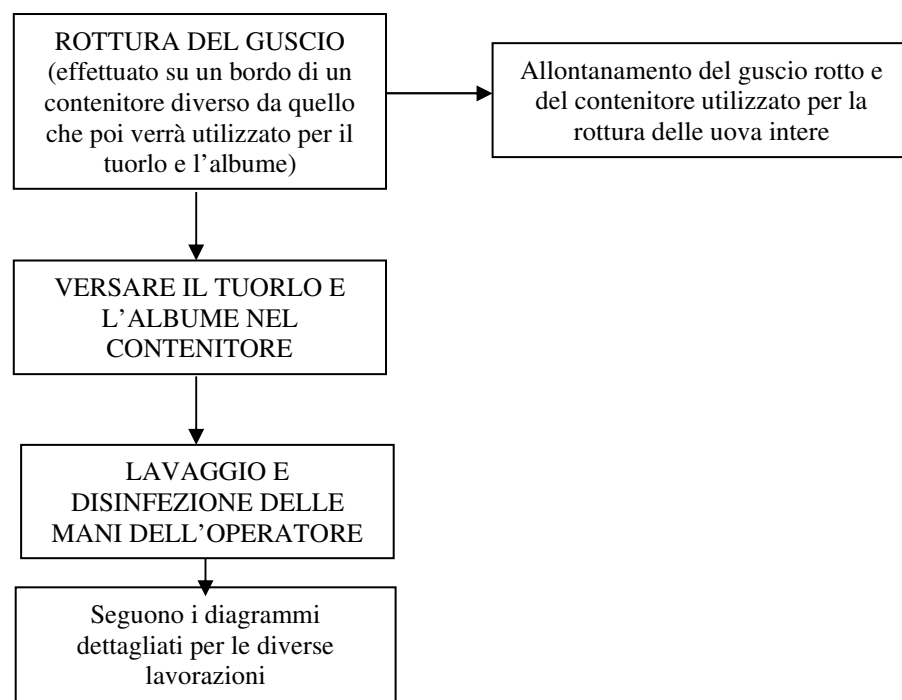
Documento di Autocontrollo

11.1.9 – PREPARAZIONE DI DOLCI



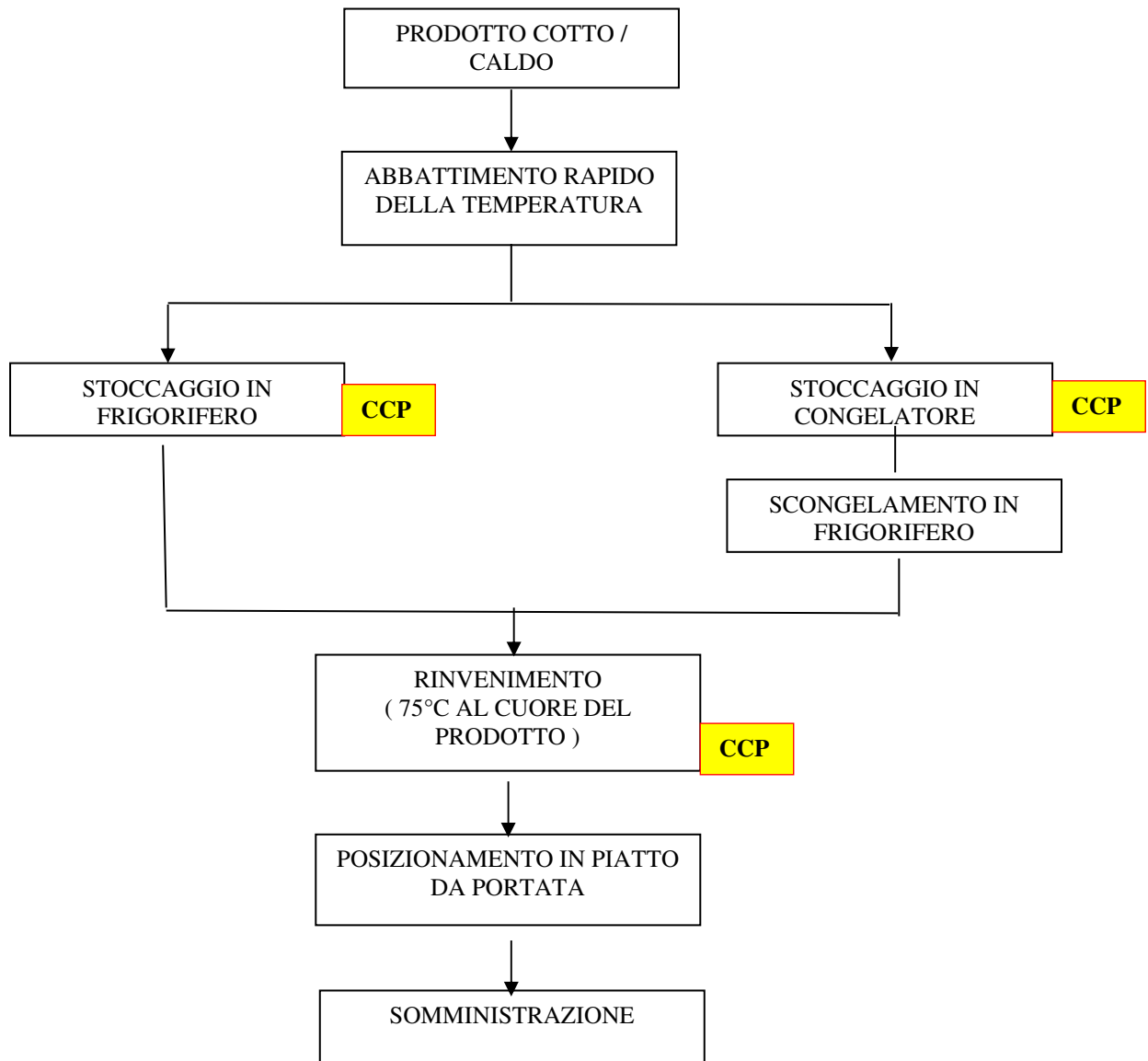
La porzionatura e la somministrazione nei refettori distaccati viene effettuata dai dipendenti della Ditta esterna NOI SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE..

11.1.10 – SGUSCIATURA DELLE UOVA



Documento di Autocontrollo

11.1.11 – SOMMINISTRAZIONE PRODOTTI COTTI, ABBATTUTI E RINVENUTI



Documento di Autocontrollo

11.2 - PIANO DI AUTOCONTROLLO

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
RICEZIONE MATERIE PRIME	Contaminazione e moltiplicazione microbica	- Fornitore accreditato	no	/	Richiesta dichiarazione attestante attuazione sistema HACCP	Alla prima fornitura	1- Sollecito della dichiarazione 2- Contestazione e rifiuto	Rilascio della dichiarazione attuazione sistema HACCP
		- Verifica: Stato igienico, confezionamento, e trasporto	no	/	Ispezione Visiva	Ad ogni consegna	Contestazione e rifiuto	Modulo Contestazione fornitura (<i>in caso di materia prima non conforme</i>)
		- Verifica Data scadenza			Ispezione Visiva			
	- Verifica Temperature di trasporto	Controllo temperatura di trasporto						
	Presenza di contaminanti chimici e fisici	- Fornitore accreditato	no	/	Richiesta dichiarazione attestante attuazione sistema HACCP	Alla prima fornitura	1- Sollecito della dichiarazione 2- Contestazione e rifiuto	Rilascio della dichiarazione attuazione sistema HACCP
		- Verifica condizioni igieniche di trasporto	no	/	Ispezione Visiva	Ad ogni consegna	Contestazione e rifiuto	Modulo Contestazione fornitura (<i>in caso di materia prima non conforme</i>)
- Verifica stato confezionamento								

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
STOCCAGGIO TEMPERATURA AMBIENTE (alimenti non deperibili)	Deterioramento dovuto ad un deposito troppo prolungato	<ul style="list-style-type: none"> - Verifica Integrità confezione - Gestire le scorte secondo il principio FIFO - Verifica Data scadenza - Depositare in luogo fresco ed asciutto 	no	/	Ispezione Visiva	Settimanale	Eliminazione derrate non conformi Riesame modalità di conservazione	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>)
	Sviluppo microbico	<ul style="list-style-type: none"> - Verifica Stato igienico - Verifica Data scadenza - Procedure di pulizia e disinfezione 	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Eliminazione derrate non conformi Revisione del piano di pulizia e disinfezione	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>) Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale)
	Contaminazione da parassiti (insetti, roditori...)	Adozione di procedure atte a combattere l'intrusione di parassiti	no	/	Ispezione Visiva	Giornaliero	Revisione del sistema di prevenzione adottato	Scheda registrazione controllo presenza infestanti (registrazione trimestrale)

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
STOCCAGGIO A TEMPERATURA REFRIGERATA O DI CONGELAMENTO (alimenti deperibili)	Contaminazione e moltiplicazione microbica	- Corretta temperatura di conservazione all'interno dei Corpi refrigeranti (0°C/+2°C) <i>di carne fresca</i>	SI	T > + 3°C	Controllo temperatura	Giornaliera	Vedere procedura in caso di Interruzione della Catena del Freddo (paragrafo 12.3)	Scheda controllo temperature corpi refrigerati e corpi congelanti (registrazione giornaliera)
		- Corretta temperatura di conservazione all'interno dei Corpi refrigeranti (0°C/+4°C) <i>di yogurt, formaggi, salumi, barattolame aperto</i>	SI	T > + 5°C			Revisione del sistema di conservazione adottato	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>)
		- Corretta temperatura di conservazione dei congelati e surgelati (-15/-20°C)	SI	T > - 14 °C				

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
STOCCAGGIO A TEMPERATURA REFRIGERATA O DI CONGELAMENTO (alimenti deperibili)	Contaminazione e moltiplicazione microbica	- Procedura di Conservazione e Stoccaggio alimenti deperibili	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Revisione del sistema di conservazione adottato	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>)
	Contaminazione con sostanze chimiche e corpi estranei	- Procedura di Conservazione e Stoccaggio alimenti deperibili - Norme di buona prassi igienica per l'operatore	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Revisione del sistema di conservazione adottato Riaddestramento del personale	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>) Modulo Attività di formazione
	Deterioramento dovuto ad un deposito troppo prolungato	- Verifica Integrità confezione - Gestire le scorte secondo il principio FIFO - Verifica Data scadenza	no	/	Ispezione Visiva	Giornaliera	Eliminazione derrate non conformi	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>)

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
SCONGELAMENTO A TEMPERATURA DI REFRIGERAZIONE	Moltiplicazione microbica	- Scongelamento a temperatura refrigerata (0°C/+4°C)	no	/	Controllo temperatura frigoriferi	Quando si scongela	Eliminazione derrate non conformi	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>)
		- Rispettare i tempi di scongelamento (tempo di permanenza a temperatura refrigerata < 24 ore)	no	/	Ispezione Visiva	Quando si scongela	Eliminazione derrate non conformi	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>)
	Contaminazione microbica	- Norme di buona prassi igienica per l'operatore	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Riaddestramento del personale	Modulo Attività di formazione

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
PREPARAZIONE PRODOTTO (colazioni, lavaggio e taglio materie prime, condimento...)	Contaminazione microbica	<ul style="list-style-type: none"> - Verifica Integrità prodotto - Procedure di pulizia e disinfezione - Procedura dei controlli analitici - Norme di buona prassi igienica per l'operatore 	no	/	Ispezione Visiva	Continua	<ul style="list-style-type: none"> Eliminazione prodotto non conforme Revisione del piano di pulizia e disinfezione Riaddestramento del personale 	<ul style="list-style-type: none"> Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>) Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Modulo Attività di formazione
	Contaminazione con sostanze chimiche e corpi estranei	<ul style="list-style-type: none"> - Procedure di pulizia e disinfezione - Verifica integrità attrezzature 	no	/	Ispezione Visiva	Continua	<ul style="list-style-type: none"> Revisione del piano di pulizia e disinfezione Manutenzione straordinaria attrezzatura o Sostituzione della stessa 	<ul style="list-style-type: none"> Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Registro delle non conformità (<i>in caso di interventi straordinari sulle attrezzature</i>)
	Acqua non idonea chimicamente	<ul style="list-style-type: none"> - Procedura di controllo dell'acqua utilizzata nella lavorazione 	no	/	Ispezione Visiva	Ad ogni utilizzo	<ul style="list-style-type: none"> Vedere procedura: qualità dell'acqua (paragrafo 12.10) 	<ul style="list-style-type: none"> Registro delle non conformità (<i>in caso di interventi straordinari su rubinetti e sulle tubazioni</i>)

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
ABBATTIMENTO RAPIDO DI TEMPERATURA DELL'ALIMENTO	Contaminazione e Moltiplicazione microbica	- Corretta procedura di abbattimento - Norme di buona prassi igienica per l'operatore	no	/	Ispezione Visiva	Ad ogni processo	Eliminazione prodotto non conforme Riaddestramento del personale	Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>) Modulo Attività di formazione
	Contaminazione con sostanze chimiche e corpi estranei	- Procedure di pulizia e disinfezione - Verifica integrità attrezzature	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Revisione del piano di pulizia e disinfezione Manutenzione straordinaria attrezzatura o Sostituzione della stessa	Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Registro delle non conformità (<i>in caso di interventi straordinari sulle attrezzature</i>)

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
ROTTURA DELLE UOVA	Contaminazione microbica	<ul style="list-style-type: none"> - Verifica Integrità prodotto - Procedure di pulizia e disinfezione - Norme di buona prassi igienica per l'operatore 	no	/	Ispezione Visiva	Continua	<ul style="list-style-type: none"> Eliminazione prodotto non conforme Revisione del piano di pulizia e disinfezione Riaddestramento del personale 	<ul style="list-style-type: none"> Registro delle non conformità (<i>in caso di derrate non conformi</i>) Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Modulo Attività di formazione
	Contaminazione con sostanze chimiche e corpi estranei	<ul style="list-style-type: none"> - Procedure di pulizia e disinfezione - Verifica integrità attrezzature 	no	/	Ispezione Visiva	Continua	<ul style="list-style-type: none"> Revisione del piano di pulizia e disinfezione Manutenzione straordinaria attrezzatura o Sostituzione della stessa 	<ul style="list-style-type: none"> Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Registro delle non conformità (<i>in caso di interventi straordinari sulle attrezzature</i>)

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
PREPARAZIONE, LAVORAZIONE IMPASTO PER DOLCI	Contaminazione microbica	- Procedure di pulizia e disinfezione - Norme di buona prassi igienica per l'operatore	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Revisione del piano di pulizia e disinfezione Riaddestramento del personale	Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Modulo Attività di formazione
	Contaminazione con sostanze chimiche e corpi estranei	- Procedure di pulizia e disinfezione - Verifica integrità attrezzature	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Revisione del piano di pulizia e disinfezione Manutenzione straordinaria attrezzatura o Sostituzione della stessa	Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Registro delle non conformità (<i>in caso di interventi straordinari sulle attrezzature</i>)
	Acqua non idonea chimicamente	- Procedura di controllo dell'acqua utilizzata nella lavorazione	no	/	Ispezione Visiva	Ad ogni utilizzo	Vedere procedura: qualità dell'acqua (paragrafo 12.10)	Registro delle non conformità (<i>in caso di interventi straordinari su rubinetti e sulle tubazioni</i>)

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
COTTURA	Contaminazione microbica	- Procedure di pulizia e disinfezione - Norme di buona prassi igienica per l'operatore	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Revisione del piano di pulizia e disinfezione Riaddestramento del personale	Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Modulo Attività di formazione
	Sopravvivenza microbica	- Raggiungimento di una temperatura al cuore del prodotto di almeno 75° C per un tempo sufficiente	SI	T < + 75°C	Controllo temperatura	Ad ogni cottura	Prolungare il processo di cottura fino al raggiungimento di una temperatura idonea	Scheda controllo temperatura di cottura o rinvenimento (registrazione settimanale) Registro delle non conformità (<i>in caso di prodotti cotti non conformi</i>)

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
RINVENIMENTO ALIMENTO DOPO ABBATTIMENTO	Contaminazione microbica	<p>- Procedure di pulizia e disinfezione</p> <p>- Norme di buona prassi igienica per l'operatore</p>	no	/	Ispezione Visiva	Continua	<p>Revisione del piano di pulizia e disinfezione</p> <p>Riaddestramento del personale</p>	<p>Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale)</p> <p>Modulo Attività di formazione</p>
	Sopravvivenza microbica	- Raggiungimento di una temperatura al cuore del prodotto di almeno 75° C per un tempo sufficiente	SI	T < + 75°C	Controllo temperatura	Ad ogni rinvenimento	<p>Prolungare il processo di rinvenimento fino al raggiungimento di una temperatura idonea</p>	<p>Scheda controllo temperatura di cottura o rinvenimento (registrazione settimanale)</p> <p>Registro delle non conformità (<i>in caso di prodotti cotti non conformi</i>)</p>

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
POSIZIONAMENTO IN PIATTI DA PORTATA o IN APPOSITI RECIPIENTI PER IL TRASPORTO A REFETTORI DISTACCATI	Contaminazione microbica	<ul style="list-style-type: none"> - Procedure di pulizia e disinfezione - Procedura dei controlli analitici - Norme di buona prassi igienica per l'operatore 	no	/	Ispezione Visiva	Continua	<ul style="list-style-type: none"> Revisione del piano di pulizia e disinfezione Riaddestramento del personale 	<ul style="list-style-type: none"> Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Modulo Attività di formazione
	Contaminazione con sostanze chimiche e corpi estranei	<ul style="list-style-type: none"> - Procedure di pulizia e disinfezione - Norme di buona prassi igienica per l'operatore 	no	/	Ispezione Visiva	Continua	<ul style="list-style-type: none"> Revisione del piano di pulizia e disinfezione Riaddestramento del personale 	<ul style="list-style-type: none"> Scheda registrazione interventi di sanificazione (registrazione quotidiana/settimanale) Modulo Attività di formazione

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
TRASPORTO CON CONTENITORI ISOTERMICI NEI REFETTORI DISTACCATI (mantenimento pasti a temperatura idonea)	Moltiplicazione microbica	- Corretta temperatura di mantenimento: la temperatura dei cibi caldi deve essere $\geq + 60^{\circ}\text{C}$; la temperatura dei cibi freddi deve essere $\leq +10^{\circ}\text{C}$.	SI	Per cibi caldi $< + 60^{\circ}\text{C}$ Per cibi freddi $> + 10^{\circ}\text{C}$	Controllo temperatura	Giornaliera	Non somministrare se la non conformità può pregiudicare la salubrità del prodotto.	Scheda controllo temperature pasti trasportati (registrazione la prima settimana di ogni mese) Registro delle non conformità (<i>in caso di prodotti non conformi</i>)
		- Tempo di trasporto troppo prolungato (> di 1 ora)	no	/	/	/	Eliminazione prodotti non conformi	Registro delle non conformità (<i>in caso di prodotti non conformi</i>)
	Contaminazione microbica	- Norme di buona prassi igienica per l'operatore	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Riaddestramento del personale	Modulo Attività di formazione

Documento di Autocontrollo

FASE	PERICOLO	MISURA DI CONTROLLO PREVENTIVA	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI
					METODOLOGIA	FREQUENZA		
SOMMINISTRAZIONE	Contaminazione microbica	Norme di buona prassi igienica per l'operatore	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Riaddestramento del personale	Modulo Attività di formazione
	Contaminazione da corpi estranei	Norme di buona prassi igienica per l'operatore	no	/	Ispezione Visiva	Continua	Riaddestramento del personale	Modulo Attività di formazione

Documento di Autocontrollo

12 - PROCEDURE DELOCALIZZATE

Il presente piano di autocontrollo prevede per quelle fasi del processo produttivo che non rivestono un carattere di criticità l'applicazione di procedure specifiche dette delocalizzate che comprendono:

- procedura per la gestione delle forniture;
- procedura in caso di interruzione della catena del freddo;
- procedura di sanificazione;
- manutenzione locali ed attrezzature;
- procedura di disinfestazione e derattizzazione;
- procedura di formazione del personale;
- igiene del personale;
- gestioni rifiuti;
- qualità dell'acqua;
- controlli analitici;
- rintracciabilità e ritiro dal mercato di prodotti non conformi;
- procedura interna di fornitura di informazioni all'utenza circa la presenza di allergeni negli alimenti preparati/somministrati;
- procedura per il controllo dei M.O.C.A..

Documento di Autocontrollo

12.1 - PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLE FORNITURE

Uno dei punti di sorveglianza fondamentali è rappresentato dall'approvvigionamento delle materie prime. L' O.S.A. per garantire la sicurezza e l'igiene delle materie prime acquisite ha provveduto a :

- 1) richiedere a ciascun fornitore una dichiarazione attestante l'attuazione del sistema di autocontrollo aziendale HACCP;
(tali dichiarazioni sono conservate presso gli Uffici Comunali)
- 2) identificare per ciascun fornitore i prodotti acquistati;
- 3) attuare una procedura di controllo delle materie prime al momento del ricevimento



A4 ELENCO FORNITORI / DICHIARAZIONI ATTESTANTI L'ATTUAZIONE SISTEMA HACCP / DICHIARAZIONI DI CONFORMITA' DEI M.O.C.A

12.2 - PROCEDURA DI CONTROLLO AL RICEVIMENTO DELLE MATERIE PRIME

Su tutti i prodotti al momento del ricevimento vengono effettuate le seguenti verifiche:

- controllo rispondenza ordine
- integrità delle confezioni e mantenimento sottovuoto delle confezioni;
- data di scadenza sull'imballaggio;
- etichettatura;
- bollo CEE ove previsto;
- idoneità – igiene del mezzo di trasporto
- temperatura di trasporto (per i deperibili)
(*vedere temperature di trasporto per prodotti alimentari refrigerati e congelati/surgelati);
- presenza di segni di alterazione o infestazione;
- assenza di promiscuità (prodotti non compatibili es. frutta e verdura con carne, devono essere trasportati con mezzi differenti o in alternativa in condizioni di separazione fisica in modo che gli alimenti stessi non possono entrare in nessun modo in contatto)

Tale ispezione viene effettuata dalle cuoche per valutare la conformità dei prodotti ricevuti. Qualora le materie prime acquisite risultassero **non conformi** vengono rese al fornitore e sul documento di reso viene apposta una nota riportante la ragione per la quale la merce viene respinta.



A5 CONTESTAZIONE FORNITURA

Documento di Autocontrollo

* TEMPERATURE DI TRASPORTO PER PRODOTTI ALIMENTARI REFRIGERATI

ALIMENTO	TEMPERATURE DURANTE IL TRASPORTO	TEMPERATURA MASSIMA AMMESSA AL MOMENTO DELLA CONSEGNA	Normativa di Riferimento
LATTE PASTORIZZATO in confezioni	da 0 a + 4 °C	+ 9 °C	Allegato C parte II DPR 327/80 (come sostituito con DM 01/04/88 n° 178)
YOGURT e LATTI FERMENTATI in confezioni	da 0 a + 4 °C	+ 14 °C	
PANNA O CREMA DI LATTE PASTORIZZATA in confezioni	da 0 a + 4 °C	+ 9 °C	
RICOTTA	da 0 a + 4 °C	+ 9 °C	
BURRO prodotto con crema di latte pastorizzata	da 0 a + 4 °C	+ 14 °C	
FORMAGGI FRESCI prodotto con latte pastorizzato	da 0 a + 4 °C	+ 14 °C	
CARNI FRESCHE BOVINE, SUINE, OVICAPRINE, EQUINE	da 0 a + 4 °C	+ 7 °C	Reg. CE 853/2004 All. III Sez. I Cap. VII
POLLAME E CONIGLI	da 0 a + 4 °C	+ 8 °C	Allegato C parte II DPR 327/80 (come sostituito con DM 01/04/88 n° 178)
CARNI MACINATE	da 0 a + 2 °C	-	Reg. CE 853/2004 All. III Sez. V Cap. III
PASTE ALIMENTARI FRESCHE	da 0 a + 4 °C	+ 6 °C	Art. 9 DPR 187/01

* TEMPERATURE DI TRASPORTO PER PRODOTTI ALIMENTARI SURGELATI E CONGELATI

Per i prodotti surgelati e congelati è tollerato un rialzo termico di 3°C per brevi periodi durante il trasporto e alla consegna secondo i criteri contenuti nella tabella seguente:

ALIMENTO	TEMPERATURA MASSIMA AL MOMENTO DELLA CONSEGNA	Normativa di Riferimento
GELATI ALLA FRUTTA CONGELATI	- 10 °C	Allegato C parte I DPR 327/80
ALTRI GELATI	- 15 °C	
PRODOTTI DELLA PESCA CONGELATI	- 18 °C	Reg. CE 853/2004 All. III Sez. VIII Cap. VIII
ALTRE SOSTANZE ALIMENTARI SURGELATE	- 18 °C	Allegato C parte I DPR 327/80 – Art. 4 D.Lgs. 110/92
ALTRE SOSTANZE ALIMENTARI CONGELATE	- 10 °C	Allegato C parte I DPR 327/80

Documento di Autocontrollo

12.3 - PROCEDURA IN CASO DI INTERRUZIONE DELLA CATENA DEL FREDDO

Nel caso che il termometro di un **frigorifero** indichi un aumento della temperatura rispetto a quella idonea, si procede secondo lo schema seguente:

A) Aumento fino a 7° C:

- Sincerarsi che il corpo refrigerato sia correttamente chiuso;
- verificare che la temperatura impostata nel termostato sia corretta;
- controllo del carico, cioè se la merce accumulata è in quantità eccessiva, procedendo ad una migliore distribuzione della stessa in modo tale da favorire la circolazione del freddo;
- controllo delle guarnizioni;
- controllo della presenza di ghiaccio sulle pareti del frigo;
- controllo dei caratteri organolettici degli alimenti detenuti (aspetto, odore);
- controllo dell'andamento della temperatura nelle ore successive.

Una volta che, tramite le operazioni sopra indicate, sia stata verificata l'assenza di anomalie e constatato nelle 2 ore successive il rientro della temperatura a valori normali, è ragionevole ritenere che gli alimenti non abbiano subito danni.

Qualora dalla lettura retrospettiva delle registrazioni di temperatura si constati che l'inconveniente si presenta con una certa frequenza nella medesima attrezzatura (più di 3 volte in un mese) è necessario richiedere un intervento di manutenzione straordinaria e compilare l'apposita scheda di registrazione R8.

B) Aumento oltre i 7° C:

In questo caso, la temperatura raggiunta e l'impossibilità di stabilire per quante ore gli alimenti detenuti siano stati esposti ad essa configurano l'eventualità che essi abbiano subito un danno, con conseguenze diverse secondo il tipo di alimento.

Per quanto riguarda gli alimenti detenuti, si procede come segue:

- latticini e formaggi freschi vanno eliminati; possono essere divenuti pericolosi per la salute dei consumatori.
- carni crude e uova vanno sottoposte ad attento esame organolettico: qualora non si rilevino anomalie (aspetto, odore e colore) tali alimenti possono essere utilizzati in giornata ed esclusivamente per preparazioni che comprendano una cottura finale del prodotto.
- ortofrutticoli, salumi e formaggi stagionati per la loro natura non implicano rischi igienico-sanitari particolari, anche qualora siano stati esposti a temperatura > 7° C per un periodo comunque inferiore a 24 ore: essi, previo esame organolettico che escluda la presenza di anomalie (aspetto, odore), vanno trasferiti in altro frigorifero in grado di assicurare adeguata temperatura e riposti con i criteri previsti.

E' necessario registrare tale non conformità nell'apposita scheda di registrazione R8. Per quanto riguarda l'attrezzatura frigorifera va richiesto un intervento di manutenzione straordinaria.

C) Aumento oltre i 15° C:

La temperatura di 15° C o più gradi configura un rischio igienico-sanitario grave per presumibile rottura dell'attrezzatura frigorifera e comporta azioni correttive più drastiche.

Il frigorifero va svuotato di tutti gli alimenti fino ad avvenuta riparazione dell'attrezzatura. E' necessario registrare tale non conformità nell'apposita scheda di registrazione R8.

Documento di Autocontrollo

Per quanto riguarda gli alimenti, oltre ai latticini e ai formaggi freschi debbono essere eliminate anche carni crude e uova. Per ortofrutticoli e formaggi e salumi stagionati, si può procedere come al punto B.

Nel caso che il termometro di un **congelatore** indichi un aumento della temperatura rispetto a quella idonea si procede secondo lo schema seguente:

A) Aumento fino a -10° C:

- Sincerarsi che il corpo congelante sia correttamente chiuso;
- verificare che la temperatura impostata nel termostato sia corretta;
- controllo del carico, cioè se la merce accumulata è in quantità eccessiva, procedendo ad una migliore distribuzione della stessa in modo tale da favorire la circolazione del freddo;
- controllo delle guarnizioni;
- controllo dell'andamento della temperatura nelle ore successive.

Una volta che, tramite le operazioni sopra indicate, sia stata verificata l'assenza di anomalie e constatato nelle 2 ore successive il rientro della temperatura a valori normali, è ragionevole ritenere che gli alimenti non abbiano subito danni. Per quanto riguarda il gelato confezionato, vista l'impossibilità di stabilire per quante ore siano stati esposti a tale temperatura, vanno eliminati se hanno perso la consistenza del prodotto congelato; se invece non hanno perso la consistenza del prodotto congelato e l'esame organolettico esclude la presenza di anomalie, vanno trasferiti in altro congelatore in grado di assicurare adeguata temperatura.

Qualora dalla lettura retrospettiva delle registrazioni di temperatura si constati che l'inconveniente si presenta con una certa frequenza nella medesima attrezzatura (più di 3 volte in un mese) è necessario richiedere un intervento di manutenzione straordinaria e compilare l'apposita scheda di registrazione R8.

B) Aumento oltre i -10° C fino a +4° C:

In questo caso la temperatura raggiunta e l'impossibilità di stabilire per quante ore gli alimenti detenuti siano stati esposti ad essa configurano l'eventualità che essi abbiano subito uno scongelamento, con conseguenze diverse secondo il tipo di alimento.

Per quanto riguarda gli alimenti detenuti, si procede come segue:

- il gelato confezionato va eliminato,
- gli alimenti congelati o surgelati a base di carne o pesce vanno sottoposti ad attento esame: qualora non mostrino anomalie (aspetto, odore) e sia iniziato effettivamente il loro scongelamento tali alimenti vanno considerati come se fossero stati sottoposti volontariamente a scongelamento ai fini dell'utilizzo; essi debbono quindi essere utilizzati in giornata esclusivamente per preparazioni che comprendano una cottura finale del prodotto.
- gli ortofrutticoli surgelati per la loro natura non implicano rischi igienico-sanitari particolari, per un periodo comunque inferiore a 24 ore: essi, previo esame che escluda la presenza di anomalie (aspetto, odore), possono essere trasferiti in altro congelatore, a condizione che abbiano mantenuto la consistenza del prodotto surgelato. Se hanno perduto tale consistenza debbono essere anch'essi utilizzati in giornata. In generale un alimento surgelato va utilizzato in giornata, però per alcuni prodotti surgelati e in confezione integra il fabbricante indica una durata di 3 giorni a temperatura di frigorifero (da 0° a + 4°C), in tali circostanze non vi è differenza tra un alimento acquistato fresco e uno surgelato e poi scongelato.

E' necessario registrare tale non conformità nell'apposita scheda di registrazione R8. Per quanto riguarda il congelatore va richiesto un intervento di manutenzione straordinaria.

Documento di Autocontrollo

C) Aumento oltre i +4° C:

La temperatura di +4° C o più gradi implica che non solo i prodotti detenuti abbiano subito uno scongelamento, ma anche che si sia potenzialmente determinata una situazione tale da favorire la ripresa della moltiplicazione batterica in particolare nei prodotti deperibili.

Il gelato confezionato va eliminato.

Gli alimenti congelati a base di pesce o di carne e gli ortofrutticoli surgelati vanno sottoposte ad attento esame organolettico: qualora non si rilevino anomalie (aspetto, odore e colore) tali alimenti possono essere utilizzati in giornata esclusivamente per preparazioni che comprendano una cottura finale del prodotto.

Il congelatore va svuotato di tutti gli alimenti e non utilizzato fino ad avvenuta riparazione dell'attrezzatura.

E' necessario registrare tale non conformità nell'apposita scheda di registrazione R8.



R8 REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ

Documento di Autocontrollo

12.4 - PROCEDURA DI SANIFICAZIONE

I rischi di contaminazione possono in gran parte essere tenuti sotto controllo oltre che agendo sull'igiene del personale e sulla correttezza delle operazioni di manipolazione anche attraverso adeguate procedure di pulizia e sanificazione.

Infatti la manipolazione di attrezzature ed utensili non adeguatamente lavati e un livello igienico degli ambienti non idoneo possono favorire la disseminazione di microrganismi nell'ambiente di lavoro, nelle materie prime e nei prodotti.

Di norma si procede con l'impiego di un prodotto detergente seguito dall'applicazione di un disinfettante adatto all'eliminazione di eventuali germi non asportati dal lavaggio.

LE FASI DELLA PROCEDURA SONO LE SEGUENTI:

- **Smontaggio delle macchine** se costituite da parti non facilmente raggiungibili dal detergente. Devono essere presenti istruzioni sul come smontare e rimontare.
- **Asportazione meccanica dei residui grossolani con impiego di acqua** potabile fredda/tiepida e attrezzi idonei (spazzole, spatole, scovoli, da lavare e disinfettare anch'essi al termine delle operazioni). Si deve aver cura di rimuovere ogni residuo visibile.
- **Scelta dei prodotti.**
- **Detersione:** utilizzando miscele di acqua potabile calda (50-60°C, salvo diversa indicazione del produttore del detergente) e prodotto detergente dosato correttamente secondo le indicazioni in etichetta, si procede a lavare l'intera attrezzatura/superficie, aiutandosi con spazzole adatte, avendo cura di raggiungere ogni cavità, insistendo particolarmente nei punti difficili da raggiungere.
Scopo di questa fase è quello di rimuovere i residui di grasso o proteine (materiali organici) che, se non asportati, possono indurirsi e formare uno strato resistente ai lavaggi ed ottimo ricettacolo di germi. La non corretta esecuzione di questa fase rende inutili gli sforzi precedenti e pregiudica le fasi successive.
- **Primo risciacquo:** utilizzando abbondante acqua potabile, si devono rimuovere i residui di detergente e schiuma. Al termine di questa fase la superficie non deve risultare untuosa al tatto e non devono essere più visibili residui di alimento e schiuma.
- **Applicazione del disinfettante:** secondo le indicazioni del produttore cospargere la superficie in modo uniforme. La soluzione disinfettante deve essere preparata in modo corretto: a basse concentrazioni l'azione del disinfettante può risultare insufficiente, alti dosaggi possono invece aumentare il rischio di residui chimici nei prodotti.
- **Secondo risciacquo:** utilizzando acqua potabile fredda (2-3 risciacqui) eliminare accuratamente i residui del disinfettante.
- **Asciugatura:** nei punti di ristagno dell'acqua di risciacquo asciugare con carta a perdere (usa e getta).

Le fasi di detersione e disinfezione possono anche essere unite attraverso l'utilizzo di principi attivi in cui il disinfettante e il detergente sono mescolati in un'unica soluzione. Tale modalità operativa presenta però minore efficacia rispetto alla procedura separata.

Di ciascun prodotto utilizzato devono essere recuperate le schede tecniche e di sicurezza e appositamente allegate al presente documento.



A4 ELENCO PRODOTTI UTILIZZATI PER LA SANIFICAZIONE.

Per garantire l'avvenuta sanificazione dei locali e delle attrezzature la Ditta provvede a compilare, con frequenza riportata nei corrispondenti piani, l'apposita scheda di registrazione R5.

Documento di Autocontrollo

12.4.1 - PIANO DI PULIZIA e DISINFEZIONE DEI LOCALI

PUNTO DI INTERVENTO	MODALITÀ D'INTERVENTO	PERIODICITÀ
Pavimenti (TUTTE LE AREE)	Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
Pareti (TUTTE LE AREE)	Pulizia con Detergente e Disinfettante	SETTIMANALE
Sanitari SERVIZI IGIENICI (clienti e personale)	Pulizia con Disinfettante	QUOTIDIANA
	Pulizia con Disincrostante acido (per rubinetteria e sanitari)	SETTIMANALE

12.4.2 - PIANO DI PULIZIA e DISINFEZIONE DELLE ATTREZZATURE

PUNTO DI INTERVENTO	MODALITÀ D'INTERVENTO	PERIODICITÀ
Corpi Refrigerati	Pulizia con Detergente e Disinfettante	SETTIMANALE
Corpi Congelanti	Pulizia con Detergente e Disinfettante	SETTIMANALE
Abbattitore	Pulizia con Detergente e Disinfettante	SETTIMANALE
Cappa	Pulizia con Detergente e Disinfettante	SETTIMANALE
Lavastoviglie	Pulizia con Detergente e Disinfettante	SETTIMANALE
Forno elettrico	<u>Parti esterne</u> : Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
	<u>Parti interne</u> : apposito prodotto di sgrassatura e detersione	SETTIMANALE
Pensili, Ripiani Armadi, Carrelli porta bicchieri/piatti e Scaffalature	Rimozione dei residui grossolani	QUOTIDIANA
	Pulizia con Detergente e Disinfettante	SETTIMANALE
Banconi da lavoro e piani di appoggio	Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
Console di cottura	Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
Cuocipasta	Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
Brasiera a gas	Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
Lavelli / Lavamani	Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
Contenitori per trasporto pasti	Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
Contenitori dei rifiuti	Pulizia con Detergente e Disinfettante	QUOTIDIANA
Carrelli (portavivande)	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO
Affettatrice	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO
Grattugia	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO
Macchina pelapatate	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO
Tritaverdure	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO

Documento di Autocontrollo

PUNTO DI INTERVENTO	MODALITÀ D'INTERVENTO	PERIODICITÀ
Frullatore	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO
Bilancia	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO
Utensili / Stoviglie varie	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO
Tavoli	Pulizia con Detergente e Disinfettante	DOPO OGNI USO

PUNTO DI INTERVENTO	MODALITÀ D'INTERVENTO	PERIODICITÀ
Vano di carico del mezzo di trasporto	Pulizia con Detergente e Disinfettante	SETTIMANALE



R5 REGISTRAZIONE INTERVENTI DI SANIFICAZIONE

12.5 - PROCEDURA DI MANUTENZIONE LOCALI ED ATTREZZATURE

Tutti i locali sono sottoposti a regolare manutenzione in modo da garantirne l'efficienza e ridurre al minimo la possibilità di contaminazioni dirette o indirette del ciclo produttivo o del prodotto.

PUNTO DI INTERVENTO	PIANO DI MANUTENZIONE	FREQUENZA
TUTTE LE AREE Soffitti, pareti verniciate	Tinteggiatura	Annuale (sosta lavorativa)

Tutte le attrezzature e gli utensili sono monitorati costantemente e vengono sottoposti a manutenzione ordinaria secondo il seguente schema:

ATTREZZATURA	PIANO DI MANUTENZIONE	FREQUENZA
Corpi Refrigerati e Congelanti	Controllo tenuta delle guarnizioni delle porte; Controllo del corretto funzionamento degli indicatori di temperatura mediante termometro	Mensile
	Vedere istruzioni contenute nel libretto di manutenzione specifico	
Tutte le Macchine da lavoro	Vedere istruzioni contenute nel libretto di manutenzione specifico per ogni attrezzatura	Mensile
Utensili/Coltelleria	Controllo Scheggiatura e Affilatura	Mensile
Banconi da lavoro	Controllare l'integrità	Mensile

Dopo ogni intervento di manutenzione devono essere ripristinate le condizioni igieniche secondo le procedure di sanificazione.



R6 REGISTRAZIONE MANUTENZIONE ORDINARIA ATTREZZATURE

Documento di Autocontrollo

12.6 - PROCEDURA DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE

I locali destinati alla preparazione e allo stoccaggio degli alimenti sono protetti dall'ingresso di infestanti. Si utilizzano i seguenti sistemi di prevenzione e monitoraggio:

Sistemi di prevenzione attuati:

- chiusura di fessure e fori all'interno e all'esterno dello stabile;
- protezione delle finestre e di altre aperture con reticelle antintrusione;
- adeguata porta esterna a chiusura ermetica;
- chiusura dei rifiuti in adeguati contenitori e loro smaltimento preventivo;
- pulizia periodica di grate e scarichi;
- alto grado di pulizia e sanificazione in tutti i locali;
- le aree adiacenti i locali di lavorazione e deposito sono ripulite frequentemente e mantenute sgombre da materiali inutili;
- quotidiano controllo visivo dei locali di lavorazione e di deposito;
- interventi periodici della Ditta esterna specializzata .

Il Comune ha affidato il servizio di lotta agli infestanti alla **Ditta esterna "PARADIGMA di Massimo Piernaria"**, che effettuerà n° 4 interventi annuali.

Qualora dal controllo visivo il personale del Comune riscontrasse delle non conformità tali da rendere necessaria l'attuazione di procedure di disinfestazione straordinarie dei locali, l'O.S.A. della struttura si impegna a contattare la Ditta esterna specializzata al fine di ripristinare idonee condizioni igieniche.

La ditta esterna deve fornire la seguente documentazione (Allegato A9):

- la planimetria con l'indicazione della disposizione e del tipo delle esche e trappole;
- l'indicazione del tipo di prodotti utilizzati (scheda tecnica e tossicologica o copia dell'etichetta se contiene le stesse indicazioni);
- la programmazione degli interventi (quando cioè si prevede di controllare, ispezionare e rinnovare le trappole e le esche);
- l'annotazione delle osservazioni fatte in ogni intervento (es: sono presenti tracce o residui fecali? sono state consumate le esche? ci sono prodotti rosicchiati?).

Per il monitoraggio dell'efficacia dei sistemi di prevenzione attuati e degli interventi di derattizzazione effettuati si provvederà inoltre a compilare trimestralmente l'apposita scheda di registrazione R7.



A9 DOCUMENTAZIONE DELLA DITTA ESTERNA SPECIALIZZATA NELLA LOTTA AGLI INFESTANTI



R7 REGISTRAZIONE CONTROLLO PRESENZA INFESTANTI

Documento di Autocontrollo

12.7 - PROCEDURA DI FORMAZIONE DEL PERSONALE

Tra i requisiti preliminari fondamentali per impostare un piano di autocontrollo vi è la formazione del personale.

Il personale impegnato nelle fasi di preparazione, somministrazione, vendita e magazzinaggio degli alimenti ha una grande responsabilità sulla qualità complessiva del prodotto offerto e sulla salute del consumatore. La manipolazione dei prodotti può infatti far crescere il rischio di contaminazione microbica, chimica, fisica e particellare. Per prevenire questo pericolo il personale addetto deve essere correttamente istruito sui comportamenti da tenere al fine di ridurre al minimo o evitare la contaminazione dei prodotti.

La formazione rappresenta un'assoluta necessità per un'efficace gestione dei sistemi di autocontrollo; infatti qualsiasi tentativo di applicazione dei principi del sistema HACCP nella lavorazione è destinato a fallire senza l'apporto responsabile e determinante del personale addetto alle lavorazioni.

La formazione è obbligatoria per legge: il Capitolo XII dell'Allegato II del Reg. CE 852/2004 stabilisce che il Titolare dell'impresa alimentare deve assicurare che:

- gli addetti alla manipolazione degli alimenti siano controllati e abbiano ricevuto un'adeguata formazione e/o addestramento in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività;
- i responsabili della gestione della procedura del sistema di autocontrollo abbiano ricevuto un'adeguata formazione per l'applicazione dei principi del sistema HACCP;
- siano rispettati i requisiti della legislazione nazionale in materia di programmi di formazione per le persone che operano all'interno dell'impresa alimentare.

L'applicazione della formazione viene stabilita dal D.Lgs. 193/2007, dal Decreto n. 19 del 22 Gennaio 2004 e dal D.G.R. del 10 Dicembre 2002, n. 2173.

La formazione può essere svolta:

- 1- Dall'O.S.A. che dopo aver seguito il corso base può successivamente formare internamente tutto il suo personale attraverso la realizzazione di un programma dell'attività formativa, del materiale didattico e di verifiche di apprendimento. Tale attività di formazione deve essere documentata riportando la data di esecuzione, la durata gli argomenti trattati, le presenze e il docente. Allo stesso modo l'eventuale distribuzione di materiale formativo deve essere registrata con apposita lista di distribuzione.
- 2- Da docente qualificato. In tali corsi è previsto il rilascio di un Attestato di partecipazione nominativo per chiunque non abbia fatto assenze superiori al 10% delle ore complessive previste per legge.

La formazione deve essere aggiornata con cadenza almeno triennale e ogni volta che variazioni del processo produttivo e/o tecnologico lo richiedano.

A3 ATTIVITÀ DI FORMAZIONE

Documento di Autocontrollo

12.8 - PROCEDURA DI IGIENE DEL PERSONALE

Tutto il personale che lavora nei locali di manipolazione degli alimenti deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale ed indossare indumenti adeguati, puliti e, ove necessario, protettivi adatti alle attività svolte. Le regole di igiene personale da adottare sono le seguenti:

- 1- Lavare le mani frequentemente e in particolare nelle seguenti occasioni:
 - 1) prima di manipolare il cibo,
 - 2) dopo aver fatto uso dei servizi igienici,
 - 3) immediatamente dopo aver toccato i rifiuti,
 - 4) ogni qual volta si entra in contatto con materiale contaminante.
- 2- Tenere puliti gli abiti e i grembiuli da lavoro e indossare il vestiario di protezione fornito che deve essere possibilmente di colore chiaro per evidenziare eventuali macchie. Gli abiti sporchi devono essere allontanati dalla zona di lavorazione per evitare contaminazioni crociate.
- 3- Gli abiti civili devono essere riposti nell'apposito armadietto e separati da quelli da lavoro.
- 4- Indossare, se necessario, idonei copricapi che devono raccogliere completamente i capelli.
- 5- I guanti da lavoro devono essere conformi alle disposizioni in materia e se rovinati sostituirli immediatamente.
- 6- Evitare di portare anelli e braccialetti quando si manipolano i vari prodotti.
- 7- Coprire tutti i tagli e le escoriazioni con medicazioni impermeabili.
- 8- Astenersi dal lavoro in caso di malattia infettiva o contagiosa.

È opportuno controllare l'accesso ai locali di produzione e limitarlo ai soli addetti alle preparazioni. Eventuali visitatori dovranno adeguarsi alle norme sopra esposte.

Prima di iniziare l'attività all'interno dei locali di lavoro gli operatori provvedono al cambio degli indumenti e delle calzature civili con gli abiti lavorativi usufruendo dell'apposito spogliatoio per il personale.

Nella seguente tabella vengono indicati gli indumenti da lavoro assegnati al personale a seconda della diversa mansione svolta.

TIPOLOGIA DI VESTIARIO	MANSIONI	
	CUOCA Tirocinante	ADDETTA ALLA SOMMINISTRAZIONE
Divisa/ grembiule	X	
Copricapo	X	
Guanti monouso	X	
Guanti in gomma per le operazioni di pulizia	A disposizione	
Calzatura	X	

Documento di Autocontrollo

12.9 - PROCEDURA DI GESTIONE RIFIUTI

Gli imballaggi vuoti, in carta, plastica, vetro eccetera vengono conferiti al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi cassonetti specializzati.

Gli scarti di lavorazione, assimilabili ai rifiuti solidi urbani, vengono raccolti in un apposito contenitore collocato in posizione tale da non rappresentare un richiamo per insetti e roditori e un pericolo di contaminazione per gli alimenti. Tale contenitore è costituito da materiale resistente al trattamento con detergente e disinfettante, impermeabile e dotato di coperchio apribile.

Il sacco contenente i rifiuti viene eliminato ogni qualvolta risulti necessario e comunque almeno una volta al giorno.

12.10 - PROCEDURA DI QUALITÀ DELL'ACQUA

L'approvvigionamento dell'acqua destinata al consumo umano e utilizzata sia per le lavorazioni che per le pulizie del locale, delle attrezzature e per l'igiene del personale è conforme al D. Lgs. 31/2001 e s.m.i. in quanto proviene esclusivamente da acquedotto comunale.

L'impianto di conduttazione interno è costituito da tubazioni in materiale idoneo e compatibile con le acque destinate al consumo umano.

Per valutare l'idoneità dell'acqua utilizzata durante le lavorazioni e destinata al consumo umano viene effettuata annualmente un'analisi chimico microbiologica (vedi programma dei controlli analitici par. 12.11).

Qualora si rilevi la presenza di ruggine o di particellato sospeso visibile che possono compromettere la potabilità dell'acqua, il titolare dell'azienda, provvede al ripristino e/o sostituzione della rubinetteria e qualora necessario delle tubazioni attraverso l'intervento di una ditta specializzata.

Documento di Autocontrollo

12.11 - PROGRAMMA DEI CONTROLLI ANALITICI

Il programma dei controlli analitici è articolato come di seguito riportato:

- **TAMPONI SU SUPERFICI DI LAVORAZIONE / ATTREZZATURE** per valutare sia l'efficacia e la corretta esecuzione delle procedure di sanificazione e disinfezione sia le condizioni igieniche di lavorazione.

ANALISI DA EFFETTUARE	SEDE CAMPIONAMENTO	NUMERO CAMPIONI	FREQUENZA	RICERCA
TAMPONI EFFETTUATI SU SUPERFICI DI LAVORO E ATTREZZATURE (es: grattugia, tagliere, contenitore portavivande...)	CUCINA CENTRALIZZATA DI MARINA DI MONTEMARCIANO	N° 3 tamponi	quadrimestrale	- Carica batterica totale - Listeria monocytogenes come previsto dal Reg. CE n° 2073 / 2005.
	REFETTORIO SCUOLA PRIMARIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO	N° 2 tamponi	quadrimestrale	- Carica batterica totale
	REFETTORIO SCUOLA DELL'INFANZIA DI MONTEMARCIANO	N° 2 tamponi	quadrimestrale	- Carica batterica totale

- **ANALISI SU ALIMENTI** per verificare il rispetto dei criteri di sicurezza alimentare ed igiene di processo in conformità al Reg. CE 2073/2005.

ANALISI DA EFFETTUARE	SEDE CAMPIONAMENTO	NUMERO CAMPIONI	FREQUENZA	RICERCA
ANALISI MICROBIOLOGICHE SU ALIMENTO PRONTO AL CONSUMO UMANO (es: polpettone, ecc..)	CUCINA CENTRALIZZATA DI MARINA DI MONTEMARCIANO	5 unità campionarie di N° 1 alimento	ANNUALE	- Listeria monocytogenes come previsto dal Reg. CE n° 2073 / 2005.

Documento di Autocontrollo

- ANALISI CHIMICHE E MICROBIOLOGICHE DELL'ACQUA DESTINATA AL CONSUMO UMANO per verificare l'assenza di possibili contaminazioni come previsto dal D. Lgs. 31/2001.

ANALISI DA EFFETTUARE	SEDE CAMPIONAMENTO	NUMERO CAMPIONI	FREQUENZA	PROFILO ANALITICO
ANALISI CHIMICHE MICROBIOLOGICHE DELL'ACQUA DESTINATA AL CONSUMO UMANO	CUCINA CENTRALIZZATA DI MARINA DI MONTEMARCIANO	N° 1 Campione prelevato dal rubinetto del lavello	ANNUALE	Potabilità chimica-fisica e potabilità microbiologica come previsto dal D, Lgs. 31/2001
	REFETTORIO SCUOLA PRIMARIA DI MARINA DI MONTEMARCIANO	N° 1 Campione prelevato dal rubinetto del lavello	ANNUALE	
	REFETTORIO SCUOLA DELL'INFANZIA DI MONTEMARCIANO	N° 1 Campione prelevato dal rubinetto del lavello	ANNUALE	

I limiti di accettabilità vengono riportati direttamente sui rapporti di prova che saranno opportunamente conservati presso gli Uffici Comunali.



A6 RAPPORTI DI PROVA ANALISI CHIMICHE e MICROBIOLOGICHE

Documento di Autocontrollo

12.12 - PROCEDURA PER LA PRODUZIONE E LA SOMMINISTRAZIONE DI ALIMENTI DESTINATI AD ALIMENTAZIONE PARTICOLARE

Presso la mensa centralizzata della Scuola d'Infanzia di Marina di Montemarciano si provvede alla preparazione:

- di pasti privi di glutine per alunni celiaci;
- di pasti personalizzati per alunni che risultano allergici/intolleranti ad una sostanza/alimento.

Requisiti delle materie prime e qualifica fornitori

- L'acquisto delle materie prime viene effettuato presso fornitori qualificati.
- Per la preparazione di pasti privi di glutine vengono utilizzati:
 - Prodotti dietetici senza glutine preparati da laboratori industriali autorizzati notificati al Ministero della Salute ai sensi del D.L.vo 111/1992
 - Materie prime naturalmente prive di glutine all'origine e non lavorate (ad esempio la frutta e la verdura fresche, la carne, il pesce, le uova, ecc.);
 - Prodotti di consumo corrente recanti la dicitura "senza glutine", anche destinati al consumatore generale, che rispettino comunque il limite dei 20 ppm (di cui al Reg. CE 41/09).

Rientrano in questa categoria anche i prodotti con il marchio Spiga Barrata (concesso da Associazione Italiana Celiachia AIC in riferimento ai requisiti riportati nello specifico disciplinare adottato dalla Associazione). Si fa inoltre presente che nel "Prontuario degli alimenti AIC" è contenuta una lista di alimenti ritenuti idonei al consumo da parte del soggetto celiaco.

Stoccaggio materie prime prive di glutine

- Le materie prime prive di glutine sono immagazzinate in zone ben separate e chiaramente identificabili. Gli sfarinati privi di glutine e materie prime senza glutine deperibili vengono conservati in contenitori chiusi ed etichettati.
- Nel caso in cui il prodotto non viene completamente utilizzato viene conservato accuratamente e nell'uso successivo si utilizzano sempre attrezzi puliti, in modo da evitare qualsiasi rischio di contaminazione. In caso di dubbio tale alimento non viene più utilizzato per il piatto senza glutine.

Preparazione di pasti privi di glutine o di pasti personalizzati

- Per la preparazione di pasti privi di glutine vengono utilizzate materie prime autorizzate.
- La preparazione di pasti personalizzati viene effettuata non utilizzando la sostanza/alimento che provoca allergia/intolleranza all'alunno.
- Tale attività viene svolta negli stessi locali dove vengono preparati gli altri pasti, ma si effettua una differenziazione temporale delle preparazioni:
 - o prima delle altre preparazioni
 - o dopo le altre lavorazioni ma solo susseguentemente a procedure attente e rigorose di sanificazione.
- Vengono utilizzati utensili e strumenti ben identificabili (colore diverso). Ove non possibile tutte le attrezzature a uso promiscuo (tegami, scolapasta, cuocipasta, forni, piastre, ecc...) vengono preliminarmente puliti. Gli utensili dopo l'utilizzo vengono sanificati e riposti in luoghi chiusi e sottoposti a lavaggio preliminare prima dell'uso.
- La cottura degli alimenti può avvenire con attrezzature comuni, ma vengono utilizzate in tempi diversi previa adeguata sanificazione.

Somministrazione di pasti privi di glutine o di pasti personalizzati

Per evitare contaminazioni crociate la somministrazione del pasto senza glutine o dei pasti personalizzati avviene secondo le seguenti indicazioni:

- il pasto arriva all'interno di vaschette contrassegnate dal nome della persona con la particolare allergia/intolleranza qualora il menù del giorno contenga preparazioni non idonee;

Documento di Autocontrollo

- il pasto viene trasferito dalla vaschetta al piatto prima di essere servito, utilizzando posate pulite;
- possono essere utilizzati piatti tali da non essere confusi durante il servizio (decorazione o colorazioni diverse);
- i prodotti di panificazione con glutine vengono posizionati a distanza dalla persona celiaca;
- si serve possibilmente la persona allergica/intollerante per prima, rispetto ad altri .

Igiene e Formazione del personale

Tutto il personale adibito alla preparazione e somministrazione dei pasti privi di glutine e dei pasti personalizzati è adeguatamente formato circa l'igiene degli alimenti e l'applicazione delle misure di autocontrollo e dei principi HACCP correlati a questa specifica attività.

Il personale, prima di iniziare la preparazione di alimenti:

- si lava accuratamente le mani per eliminare eventuali tracce di glutine o altri allergeni derivanti da altri alimenti;
- indossa sopravvesti pulite, anche monouso, e comunque non utilizzate in precedenza per la preparazione di pasti normali, prelevate e mantenute in armadietto senza possibilità di contatto con altro abbigliamento potenzialmente contaminato da glutine o da altri allergeni.

DISTRIBUZIONE PASTI PERSONALIZZATI

In cucina e nei refettori distaccati vi è uno schema "Intolleranze" riportante:

- il nominativo dell' alunno affetto da allergia/intolleranza alimentare
- il tipo di allergia/intolleranza cui l'alunno è affetto.

Le cuoche comunali della cucina centralizzata, ogni giorno registrano (su apposita scheda "Pasti Speciali") la presenza o l'assenza, a seguito di comunicazione telefonica con le scuole, del bambino certificato per allergia/intolleranza alimentare e la dieta sostitutiva allestita.

Se non sono presenti preparazioni alimentari che causano allergie/intolleranze all'utente viene scritto nella scheda Pasti Speciali, sotto la colonna dieta giornaliera, "OK" .

Chi riceve presso il refettorio i pasti controlla mediante l'ausilio dello schema "Intolleranze" la corretta corrispondenza dei nominativi dei bambini con le vaschette contenenti le diete speciali. In caso di mancata fornitura della dieta, l'operatore del refettorio si mette in contatto telefonico con la cuoca addetta alle diete speciali.



SCHEDA PASTI SPECIALI

Documento di Autocontrollo

12.13 - PROCEDURA DI RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DAL MERCATO PRODOTTI NON CONFORMI

L'articolo 18 del Regolamento CE 178/2002, entrato in vigore il primo gennaio 2005, impone a tutti gli operatori del settore alimentare l'obbligo d'individuare chi abbia fornito loro un alimento, un mangime o un animale destinato alla produzione alimentare e di disporre di sistemi e procedure per individuare le imprese alle quali hanno fornito i loro prodotti, mettendo a disposizione delle autorità competenti che lo richiedano le informazioni al riguardo.

L'O.S.A. deve quindi mettere in atto delle procedure di rintracciabilità che consentano:

- 1- di individuare i **fornitori delle materie prime** (non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa) = RINTRACCIABILITÀ A MONTE.
- 2- di individuare i **destinatari dei propri prodotti**, con esclusione del consumatore finale = RINTRACCIABILITÀ A VALLE.

Un ulteriore obbligo essenziale, che spetta all'O.S.A., è la procedura per il ritiro di un prodotto da lui importato, trasformato, lavorato o distribuito, allorquando sia stato ritenuto non conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti e non si trovi più sotto il proprio controllo.

In tal caso, le procedure da attivare obbligatoriamente sono così schematizzate:

- identificare il prodotto
- identificare l'ambito di commercializzazione del prodotto (nazionale, comunitario)
- disporre l'immediato ritiro dal mercato del prodotto alimentare
- informare immediatamente le autorità territorialmente competenti (autorità sanitarie e di controllo) delle procedure di ritiro/riciamo del prodotto
- informare l'anello a monte se si ha motivo di ritenere che la non conformità sia dovuta a un prodotto da lui fornito
- informare il consumatore efficacemente e tempestivamente riguardo ai motivi che hanno provocato il ritiro del prodotto.

La Ditta per garantire la *rintracciabilità a monte* ha provveduto a:

- 1) Registrare tutti i fornitori utilizzati per ogni tipologia /gruppo di alimenti. (ALLEGATO A3)
- 2) Conservare per ogni acquisto l'apposita bolla di consegna (d.d.t.) all'interno della quale oltre all'indicazione del fornitore è riportata la descrizione dei prodotti (codice prodotto, n. colli, quantità e unità di misura, data di ricevimento, indicazione del lotto...). Tale bolla viene mantenuta in archivio all'interno dell'azienda fino al completamento della vendita/esaurimento dei prodotti e poi consegnata e conservata dal commercialista secondo le modalità stabilite dalla normativa di riferimento.

In tal modo grazie alla registrazione di tutti i fornitori utilizzati e alla bolla di consegna è possibile risalire immediatamente all'origine di ciascuna materia prima.

La *rintracciabilità a valle* non risulta applicabile in quanto tutti i prodotti sono somministrati alle maestre e ai bambini delle scuole per l'infanzia e primarie del Comune di Montemarciano.

Qualora si riscontrino delle non conformità su prodotti alimentari detenuti all'interno dell'azienda si provvederà a:

- informare il fornitore, se si ha motivo di ritenere che la non conformità sia dovuta a un prodotto da lui fornito, mediante compilazione dell'ALLEGATO A7;
- informare immediatamente le autorità competenti del ritiro del prodotto mediante l'ALLEGATO A8;

Documento di Autocontrollo

- registrare la non conformità nell'apposita scheda R8.



A3 ELENCO FORNITORI



A7 COMUNICAZIONE DI NON CONFORMITÀ AL FORNITORE



A8 COMUNICAZIONE AUTORITÀ COMPETENTI DEL RITIRO PRODOTTO



R8 REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ

12.14 - PROCEDURA INTERNA DI FORNITURA DI INFORMAZIONI ALL'UTENZA CIRCA LA PRESENZA DI ALLERGENI NEGLI ALIMENTI PREPARATI/SOMMINISTRATI

A seguito di quanto sancito dall'articolo 8 paragrafo 2 ed in particolare dall'articolo 44 del Reg. CE 1169/2011, la Ditta assicura di fornire all'utenza e ai loro familiari le informazioni relative la presenza di allergeni negli alimenti somministrati.

Per assolvere tale obbligo:

- si è provveduto a riportare su appositi cartelli tenuti bene in vista le informazioni circa la presenza di sostanze/prodotti che provocano allergie,
- è stata predisposta tale procedura.

Le fasi della procedura sono le seguenti:

1- In caso di segnalazione di un'allergia o intolleranza alimentare da parte di un alunno, il personale amministrativo provvede a raccogliere la certificazione medica rilasciata dal medico curante che attesta la conclamata allergia o intolleranza del bambino verso la particolare sostanza/alimento.

2- Vengono avvisati gli addetti alla preparazione dei pasti/cuoche che provvederanno a verificare la presenza dell'allergene nei pasti preparati e somministrati in quanto:

- conoscono in modo dettagliato gli ingredienti utilizzati per la preparazione dei piatti,
- hanno a disposizione le etichette delle materie prime / dei prodotti preconfezionati utilizzati.
- è stata predisposta una tabella in cui vengono associati gli allergeni agli alimenti somministrati.

Documento di Autocontrollo

3- In caso di presenza di preparazioni alimentari che causano allergie/intolleranze all'alunno si provvederà a formulare pasti personalizzati, privi della particolare sostanza/alimento per cui risulta documentata l'allergia e/o sensibilizzazione.

La preparazione e la somministrazione di tali pasti avvengono seguendo le modalità operative predisposte nel piano di autocontrollo (procedura 12.12 - PROCEDURA PER LA PRODUZIONE E LA SOMMINISTRAZIONE DI ALIMENTI DESTINATI AD ALIMENTAZIONE PARTICOLARE).

4- La Ditta inoltre:

- ha preventivamente comunicato a tutto il personale la procedura interna di fornitura di informazioni all'utenza circa la presenza di allergeni negli alimenti preparati/somministrati;
- conserva le etichette delle materie prime utilizzate fino al loro completo consumo;
- effettua, al momento del ricevimento delle materie prime, oltre alle misure descritte sull'apposita procedura di controllo (paragrafo 12.2), le seguenti verifiche:
 - in caso di consegna di prodotti sfusi/preincartati (non pre-imballati) controlla che sia presente un'adeguata etichettatura e che tutte le necessarie informazioni siano presenti sui contenitori e/o sulla documentazione di accompagnamento.
 - controlla la marca dell'alimento ordinato; in quanto l'utilizzo di un prodotto di marca differente può contenere ingredienti diversi. L'O.S.A. si accerta che tutti i dati vengano aggiornati di conseguenza.

5- L'O.S.A. e le cuoche sono a completa disposizione dell'utenza e dei loro familiari per fornire ogni supporto o indicazione aggiuntiva, anche mediante l'esibizione della documentazione descritta al punto 2.

Documento di Autocontrollo

12.15 - PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI M.O.C.A.

Lo scopo della presente procedura è quello di fornire indicazioni operative durante l'attività di approvvigionamento, controllo e utilizzo di Materiali ed Oggetti destinati al Contatto con gli Alimenti (M.O.C.A.).

RESPONSABILITA'

L'O.S.A., oltre a verificare che la presente procedura sia correttamente attuata, provvede a farsi rilasciare dai singoli fornitori una dichiarazione scritta (LA DICHIARAZIONE DI CONFORMITA') che attesti la conformità dei MOCA alle buone pratiche di fabbricazione nel rispetto del Reg. CE n. 2023/2006 e alle normative specifiche vigenti.

E' compito del personale della cucina effettuare invece il controllo del MOCA durante il ricevimento e il loro utilizzo.

INDICAZIONI OPERATIVE

Al fine di garantire la conformità a quanto prescritto dal Reg. CE 1935/2004, vengono seguite le seguenti indicazioni operative:

In fase di approvvigionamento (da parte dell'O.S.A.) :

- rivolgersi a fornitori qualificati, secondo quanto descritto nella procedura di gestione delle forniture (Paragrafo 12.1);
- procurarsi la dichiarazione di conformità dei MOCA richiedendola ai fornitori;
- garantire un efficace sistema di rintracciabilità dei MOCA (vale a dire saper individuare in ogni momento da chi si sono acquistati al fine di facilitare il controllo, il ritiro dei prodotti difettosi, le informazioni ai consumatori e l'attribuzione della responsabilità);
- controllare la conformità dell'etichettatura di tali prodotti (idoneità al contatto alimentare del materiale, istruzioni per il loro impiego, identificazione del fabbricante/venditore, numero di lotto e altre specifiche disposizioni per materiali attivi e intelligenti);

Durante il ricevimento (da parte delle cuoche):

- verifica della corrispondenza con la documentazione di accompagnamento;
- controllo se l'imballaggio e il trasporto sono conformi a quanto stabilito (integrità confezioni, lotti)
- garantire un idoneo sistema di stoccaggio e conservazione di tali materiali o oggetti sotto il profilo igienico – alimentare;

Qualora i MOCA acquisiti risultassero non conformi vengono resi al fornitore e sul documento di reso viene apposta una nota riportante la ragione per la quale la merce viene respinta.



A5 CONTESTAZIONE FORNITURA

Se da un controllo successivo viene riscontrata una non conformità dei MOCA, viene compilata l'apposita scheda di registro R8 e contattata la ditta fornitrice per il ritiro o la sostituzione del prodotto.



R8 REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ

Documento di Autocontrollo

In fase di utilizzo (da parte delle cuoche):

- corretto utilizzo in base a quanto previsto dalla dichiarazione di conformità e dall'etichettatura dei MOCA. In particolare verificare l' idoneità tecnologica dei MOCA utilizzati accertandosi che le condizioni d'uso non pregiudichino la conformità dei materiali (es. Temperatura di cottura, modalità di stoccaggio e di sanificazione);
- prestare cura e attenzione affinché rimangano integre le condizioni e le superfici dei MOCA (ad esempio non scalfire le superfici);
- verifica dello stato di manutenzione e di usura: segnalare le eventuali non conformità (ad esempio stoviglie, pentole e padelle abrase) e segregare gli oggetti usurati in attesa di disposizioni per la loro sostituzione.

RINTRACCIABILITA'

I criteri-guida per la rintracciabilità dei M.O.C.A. sono analoghi a quelli stabiliti per gli alimenti (Vedere Paragrafo 12.13)

 A2 ELENCO FORNITORI / DICHIARAZIONI ATTESTANTI L'ATTUAZIONE DEL SISTEMA HACCP / DICHIARAZIONI DI CONFORMITA' DEI M.O.C.A

 A7 COMUNICAZIONE DI NON CONFORMITÀ AL FORNITORE

 A8 COMUNICAZIONE AUTORITÀ COMPETENTI DEL RITIRO PRODOTTO

 R8 REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ

Documento di Autocontrollo

12.16 - NORME SPECIFICHE PER EMERGENZA COVID-19

Ferma restando l'assenza di evidenze rispetto alla trasmissione alimentare del virus e la valutazione da parte OMS che la possibilità di contrarre il COVID-19 tramite gli alimenti o tramite le confezioni alimentari sia altamente improbabile, nel corso dell'epidemia da SARS CoV-2, la tutela dell'igiene degli alimenti richiede di circoscrivere, nei limiti del possibile, il rischio introdotto dalla presenza di soggetti potenzialmente infetti in ambienti destinati alla produzione e somministrazione degli alimenti.

L'azienda ha adottato tutte le misure riportate nelle diverse leggi, decreti, circolari, indicazioni, protocolli ecc emanati dalle istituzioni preposte.

Nello specifico si rimanda al PROTOCOLLO DI GESTIONE INTERNO INTRODOTTI DALLA DITTA PER RISCHIO BIOLOGICO DA COVID-19, con tutte le misure di prevenzioni adottate per far fronte all'emergenza da Covid-19.

In particolare si segnala:

- si è provveduto ad una idonea FORMAZIONE E INFORMAZIONE del PERSONALE per la prevenzione della diffusione del virus responsabile del COVID-19
- è stato previsto un RAFFORZAMENTO DELLE MISURE DI IGIENE SIA PERSONALI CHE DI ACCURATA E FREQUENTE PULIZIA E SANIFICAZIONE DEI LOCALI E ATTREZZATURE con opportuni prodotti disinfettanti.
- gli addetti alla preparazione e somministrazione di alimenti INDOSSANO LA MASCHERINA IN CASO DI SINTOMI RESPIRATORI E QUANDO LA NORMATIVA VIGENTE LO RICHIEDE.
- SONO STATI POSIZIONATI ALL'INGRESSO DEL LOCALE E NEI SERVIZI IGIENICI, DEI DISPENSER DI GEL/LIQUIDO IGIENIZZANTE PER LE MANI.
- nelle attività di consegna, carico e scarico, il trasportatore, corriere o fornitore lascia preferibilmente la merce all'esterno o in prossimità dell'ingresso. Eventuale scambio di documenti avviene nel rispetto della distanza di sicurezza (almeno un metro).

Documento di Autocontrollo

13 - GESTIONE NON CONFORMITÀ

Durante tutte le fasi del processo produttivo si possono evidenziare delle non conformità, relative a materie prime, prodotti stoccati, applicazione delle Procedure, ecc.

Le non conformità possono essere rilevate da tutto il personale operante presso l'azienda, il quale dovrà attenersi alle seguenti disposizioni:

- 1) Individuare la Non Conformità e documentarla con la compilazione dell'apposita scheda R8,
- 2) Attuare la seguente procedura:

▪ NON CONFORMITÀ PER SUPERAMENTO DEI LIMITI CRITICI.

Si applicano le azioni correttive previste dal piano HACCP, l'eliminazione del prodotto e se necessario la procedura di ritiro dal mercato.

▪ NON CONFORMITÀ PER RISULTATI INSODDISFACENTI DEI CONTROLLI ANALITICI.

Si applicano i provvedimenti previsti dal Reg. CE 2073/2005: miglioramento delle condizioni igieniche durante la produzione, l'eliminazione del prodotto e se necessario la procedura di ritiro dal mercato (paragrafo 12.13).

▪ NON CONFORMITÀ PER CATTIVO STATO DI MANUTENZIONE DELLE ATTREZZATURE

Si attua un'ulteriore formazione al personale e una manutenzione straordinaria delle attrezzature.

▪ NON CONFORMITÀ PER CATTIVE CONDIZIONI DI PULIZIA DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

Si attua un'ulteriore formazione al personale e un ripristino delle condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature.

▪ NON CONFORMITÀ PER APPLICAZIONE NON CORRETTA DELLE PROCEDURE DI AUTOCONTROLLO

Si attua un'ulteriore formazione al personale.

▪ NON CONFORMITÀ PER COMPORTAMENTO DEL PERSONALE NON IDONEO

Si attua un richiamo al personale e si effettua una formazione supplementare.

Tutti i prodotti o attrezzature risultati non conformi, in qualsiasi fase del processo, devono essere chiaramente identificati e segregati al fine di evitare l'utilizzo degli stessi, in attesa del trattamento. I prodotti non conformi sono successivamente destinati all'eliminazione o alla restituzione al fornitore..












R8 REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ

Documento di Autocontrollo










14 - REGISTRO


Di seguito vengono riassunte le schede di registrazione che la Ditta ha predisposto ai fini di una perfetta gestione aziendale e di dimostrare l'effettiva applicazione delle procedure adottate.

-  **R1 REGISTRAZIONE TEMPERATURE CORPI REFRIGERATI**
La registrazione della temperatura presente all'interno dei corpi refrigerati avviene con frequenza giornaliera.
-  **R2 REGISTRAZIONE TEMPERATURE CORPI CONGELANTI**
La registrazione della temperatura presente all'interno dei corpi congelanti avviene con frequenza giornaliera.
-  **R3 REGISTRAZIONE TEMPERATURA DI COTTURA o DI RINVENIMENTO**
La registrazione della temperatura di cottura avviene con frequenza settimanale.
-  **R4 REGISTRAZIONE TEMPERATURA PASTI TRASPORTATI**
La registrazione della temperatura dei pasti trasportati ai refettori distaccati alla cucina centralizzata avviene la prima settimana di ogni mese.
-  **R5 REGISTRAZIONE INTERVENTI DI SANIFICAZIONE**
La registrazione dell'avvenuta sanificazione dei locali e delle attrezzature avviene giornalmente e settimanalmente come indicato negli appositi piani di attuazione descritti nel paragrafo 12.4 .
-  **R6 REGISTRAZIONE MANUTENZIONE ORDINARIA ATTREZZATURE**
La registrazione dell'avvenuta manutenzione delle attrezzature avviene con frequenza mensile.
-  **R7 REGISTRAZIONE CONTROLLO PRESENZA INFESTANTI**
La registrazione dell'avvenuto monitoraggio avviene con frequenza trimestrale.
-  **R8 REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ**
La presente scheda viene compilata in caso di non conformità gestionali rilevate.
-  **R9 REGISTRAZIONE PRODOTTI ABBATTUTI**
La presente scheda viene compilata quando viene abbattuto un alimento.

Documento di Autocontrollo

15 - ELENCO ALLEGATI

-  A1 PLANIMETRIA
-  A2 ELENCO FORNITORI / DICHIARAZIONI ATTESTANTI L'ATTUAZIONE DEL SISTEMA HACCP / DICHIARAZIONI DI CONFORMITA' DEI M.O.C.A.
-  A3 ATTIVITÀ DI FORMAZIONE
-  A4 ELENCO PRODOTTI UTILIZZATI PER LA SANIFICAZIONE
-  A5 CONTESTAZIONE FORNITURA
-  A6 RAPPORTI DI PROVA ANALISI CHIMICHE E MICROBIOLOGICHE
-  A7 COMUNICAZIONE DI NON CONFORMITÀ AL FORNITORE
-  A8 COMUNICAZIONE AUTORITÀ COMPETENTI DEL RITIRO PRODOTTO
-  A9 DOCUMENTAZIONE DELLA DITTA ESTERNA SPECIALIZZATA NELLA LOTTA AGLI INFESTANTI

-  SCHEDA PASTI SPECIALI

Documento di Autocontrollo

16 - NORMATIVA DI RIFERIMENTO

- Regolamento UE 1169/2011 relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori.
- Decreto Legislativo 193/2007 : “Attuazione direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore”.
- Reg. CE 2073/2005 riguardante i criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari.
- Reg. CE 1935/2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.
- Regolamento CE 852/2004 sull’Igiene dei prodotti alimentari.
- Regolamento CE 178/02 : “ principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l’Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare”.
- Decreto Legislativo 31/2001 : “Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano”.
- Decreto Legislativo 111/1992 : Attuazione della direttiva n. 89/398/CEE concernente i prodotti alimentari destinati ad una alimentazione particolare.
- Decreto Legislativo 283/1962 : “Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari”.