

APSP S. SPIRITO
FONDAZIONE MONTEL
Via Marconi 4-55, Via Pive 7
38057 PERGINE VALSUGANA (TN)

PIANO DI
AUTOCONTROLLO
HACCP Regolamento CE 852/2004

**Piano di Autocontrollo Personalizzato secondo le Linee Guida della
Provincia Autonoma di Trento**

INDICE GENERALE

Manuale principi di igiene HACCP (edizione 2021)

Obiettivi del piano

Definizioni

Autovalutazione dell'azienda

1. SCHEDA DI SINTESI DELL'AZIENDA

- 1.1 Scheda di sintesi
- 1.2 Descrizione della attività
- 1.3 Scelta laboratorio per l'autocontrollo
- 1.4 Analisi microbiologiche
- 1.5 Documenti a disposizione dell'autorità sanitaria

2. DESCRIZIONE DELLA STRUTTURA

- 2.1 Descrizione Generale
- 2.2 Ufficio
- 2.3 Cucina
- 2.4 Cucinino d'appoggio
- 2.5 Locale scarico merci
- 2.6 Deposito cucina
- 2.7 Magazzino 1
- 2.8 Magazzino 2
- 2.9 Spogliatoio per il personale femminile
- 2.10 Spogliatoio per il personale maschile
- 2.11 Servizio igienico per il personale femminile
- 2.12 Servizio igienico per il personale maschile
- 2.13 Sale da pranzo

3. DESCRIZIONE DELLE ATTREZZATURE

- 3.1 Ufficio
- 3.2 Cucina
- 3.3 Cucinino d'appoggio
- 3.4 Deposito cucina
- 3.5 Magazzino 1
- 3.6 Magazzino 2
- 3.7 MOCA: materiali e oggetti a contatto con l'alimento

4. PRP: PROGRAMMA DI PREREQUISITI

4.1 PRP: programma di prerequisiti

4.2 Descrizione dei PRP

5. ANALISI DEL RISCHIO

5.1 Procedura di valutazione del rischio

5.2 Diagramma di flusso

6. RINTRACCIBILITÀ

6.1 Rintracciabilità

6.2 Procedura ritiro richiamo

6.3 Limiti critici

7. DESCRIZIONE DELLE PRINCIPALI LAVORAZIONI

7.1 Lavorazione in cucina

7.2 Gestione dei piatti campione

7.3 Utilizzo del sottovuoto in cucina

7.4 Processi senza glutine

8. VERIFICA DEL SISTEMA

8.1 Verifica del piano di autocontrollo

8.2 Formazione

8.3 Controllo igiene delle superfici

8.4 Controllo prodotto finito

8.5 Schede di autocontrollo

VEDI ALLEGATI:

PERICOLO LISTERIA

PERICOLO SALMONELLA

ELENCO ALLERGENI

REGISTRO ALLERGENI

OBIETTIVI DEL PIANO

Numerose sono le problematiche in tema di igiene alimentare relativo alla produzione di alimenti, alla preparazione, manipolazione, conservazione e distribuzione di questi alimenti.

Troppo spesso alcuni dei principi basilari di igiene alimentare non vengono rispettati unicamente perché manca una adeguata informazione e formazione del personale addetto ovvero un metodo univoco e trasparente che possa essere seguito con relativa facilità e che fornisca sufficienti garanzie per il produttore ed il consumatore.

Il presente Piano di Autocontrollo non deve intendersi come un sistema statico e immutabile, rappresenta un punto di partenza, un piano di lavoro oggetto di studio, collaudo e modifiche periodiche al fine di ottenere la migliore qualità igienica degli alimenti.

RIFERIMENTI NORMATIVI

- Regolamenti CE n. 852/2004 e 853/2004 per quanto riguarda l'igiene degli alimenti, il sistema Haccp, la sicurezza e la formazione del personale;
- Regolamento CE n. 178/2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare, contiene norme per garantire la rintracciabilità degli alimenti;
- Regolamento CE n. 2073/2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari, in materia di sicurezza e di igiene del processo;
- D.Lgs. 5 aprile 2006 n. 190, il quale ha introdotto delle sanzioni amministrative per violazioni al Reg. CE n. 178/2002;
- D.Lgs. 6 novembre 2007 n. 193, il quale ha introdotto delle sanzioni amministrative per violazioni al Reg. CE n. 852/2004;
- Comunicazione-UE_C199_2020_Rischio_Allergeni_Analisi_Di_Flusso
- Commissione Europea 16_09_2022 Sistemi di gestione sicurezza alimentare

DEFINIZIONI

Azione correttiva: si intende quella determinata procedura che viene preventivamente concordata e obbligatoriamente seguita qualora si verifichi uno scostamento non accidentale dai limiti critici dichiarati.

Contaminazione: la presenza o l'introduzione di un pericolo.

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.

Limite critico: è il valore che è stato dichiarato come soglia di sicurezza per un determinato Punto Critico di Controllo (CCP).

Monitoraggio: è la sequenza di osservazioni, rilevazioni per valutare se un CCP sia sotto controllo. Ciò implica la sistematica osservazione, misurazione e registrazione di alcuni parametri significativi. Le procedure di monitoraggio devono consentire l'attivazione di azioni correttive quando uno dei parametri considerati si discosta dai limiti critici definiti accettabili.

Pericolo: è la possibilità di contaminazione ovvero di crescita e/o di sopravvivenza negli alimenti di microrganismi, parassiti, loro tossine, corpi estranei che possono condizionarne la salubrità.

Procedure di monitoraggio: sono sequenze adottate per il controllo di CCP e che si distinguono in: osservazioni visive, valutazioni sensoriali, rilevazioni di ordine fisico, analisi chimiche, analisi microbiologiche.

Prodotto non conforme: mancato rispetto dei requisiti.

Punto critico di controllo (CCP): per CCP si intende un punto, fase o procedura che deve essere individuato e che è possibile tenere sotto controllo con particolari procedure o accorgimenti per prevenire la contaminazione degli alimenti.

Rintracciabilità: rendere rintracciabili materie prime, prodotti entrati e usciti dall'azienda; ritirare immediatamente i prodotti non conformi immessi sul mercato.

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

Sanificazione: procedura da seguire, solo dopo aver attuato una adeguata pulizia, quando si vuole eliminare o ridurre drasticamente la presenza dei microrganismi e soprattutto quelli patogeni.

AUTOVALUTAZIONE DELL'AZIENDA

Responsabile dell'autocontrollo e rintracciabilità: dott. GIOVANNI BERTOLDI

Responsabile operativo: chef MICHELE BERNARDI

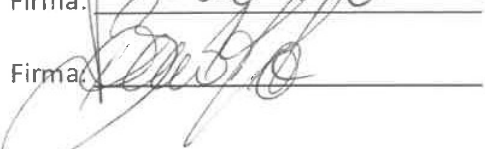
Nel presente Manuale è raccolta tutta la documentazione utilizzata per l'autovalutazione dell'azienda, su indicazione del responsabile dell'autocontrollo. La documentazione deve essere conservata per almeno un anno.

Con il presente Piano di Autocontrollo si procede ad adottare tutta una serie di misure di prevenzione delle possibili contaminazioni degli alimenti, misure che vengono applicate a tutte le fasi poste in essere nell'esercizio in oggetto.

Il piano si sviluppa attraverso due principali momenti: l'identificazione dei punti critici in funzione dei procedimenti utilizzati e lo studio dei metodi di sorveglianza e controllo dei punti critici preventivamente identificati. Vengono quindi individuate, nel contesto delle attività che si realizzano all'interno dell'esercizio, quelle fasi che potrebbero rivelarsi critiche per la sicurezza degli alimenti, conseguentemente vengono elaborate le opportune procedure di controllo avvalendoci del Sistema HACCP

I Responsabili dell'autocontrollo

Firma: 

Firma: 

Data: 01.09.2025

1) Il Piano di Autocontrollo è stato redatto dal responsabile dell'autocontrollo, con la collaborazione dello:

Studio di Biologia Applicata

dott. Lia Brandolese

Via Gramsci, 6, Trento

Riconoscimento Ministero della Sanità: n° 700.7/59.459/1785

Accreditamento ACCREDIA n. 0893

2) Il Piano di Autocontrollo viene revisionato e aggiornato quando viene modificata una rilevante procedura all'interno dell'esercizio.

SCHEMA DI SINTESI DELL'AZIENDA

1.1 SCHEDA DI SINTESI

Dati aziendali: **APSP S. SPIRITO - FONDAZIONE MONTEL**

Via Pive 7, via Marconi 4-55
38057 Pergine Valsugana (TN)
Tel 0461 531002
Fax 0461 532971
P. IVA 00358720225
Mail urp@apsp-pergine.it

Responsabile dell'autocontrollo e rintracciabilità: dott. GIOVANNI BERTOLDI

Responsabile operativo: chef MICHELE BERNARDI

Attività svolta: ristorazione socio-assistenziale, produzione e distribuzione di pasti

Numero addetti: da 8 a 15

Notizie sui locali:

- | | |
|--|--------------|
| - superficie locale ufficio | : mq. 9,23 |
| - superficie locale cucina | : mq. 262,57 |
| - superficie locale cucinotto | : mq. 42,32 |
| - superficie locale scarico merci | : mq. 28,32 |
| - superficie locali deposito e magazzini | : mq. ca 100 |
| - superficie locali sale da pranzo | : mq. 129,72 |

1.2 DESCRIZIONE DELLA ATTIVITÀ

L'attività di preparazione pasti si svolge nei locali segnati nella piantina allegata.

L'APSP S. SPIRITO dispone di una cucina nel piano seminterrato, dove il personale prepara tutti i pasti completi (dalla prima colazione alla cena) per gli ospiti, delle sedi di Via Pive e Via Marconi, ed operatori.

I numeri dei pasti giornalieri sono i seguenti: circa 220 pasti per le colazioni, circa 250 pasti a pranzo e circa 220 per la cena. In totale, il numero di pasti giornalieri si aggira intorno ai 700.

1.3 SCELTA LABORATORIO PER L'AUTOCONTROLLO

È stata definita la collaborazione con lo STUDIO DI BIOLOGIA APPLICATA, della dott.ssa Lia Brandolese, localizzato in Via Gramsci, n. 6 a Trento (Riconoscimento Ministero della Sanità: n. 700.7/59.459/1785 e Accreditamento ACCREDIA n. 0893), al fine di effettuare i controlli e le analisi del processo / prodotto finito, le analisi dei tamponi per l'igiene delle superfici, secondo i principi dell'HACCP.

1.4 ANALISI MICROBIOLOGICHE

Le analisi microbiologiche sono effettuate almeno una volta all'anno, ed hanno lo scopo di sensibilizzare il personale e di verificare l'efficacia dell'autocontrollo stesso. Sono previste analisi su tamponi e su alimenti.

- 1) Con i tamponi sulle superfici dei piani di lavoro, delle attrezzature, ecc... si verifica l'efficacia dei mezzi di detersione e disinfezione.
 - 2) Con le analisi microbiologiche sugli alimenti cotti prelevati in azienda prima della somministrazione si verificano le procedure nella preparazione e/o conservazione.
- In caso di riscontro "non favorevole" si procede a ripetere su richiesta, l'analisi, individuando le cause della "non conformità".

Il laboratorio di cui si avvale il presente esercizio è:

STUDIO DI BIOLOGIA APPLICATA
Dott.ssa Lia Brandolese
Via Gramsci n. 6
TRENTO

Riconoscimento Ministero della Sanità: n. 700.7/59.459/1785

Accreditamento ACCREDIA n. 0893

1.5 DOCUMENTI A DISPOSIZIONE DELL'AUTORITÀ SANITARIA

- Autorizzazione sanitaria: registrazione o riconoscimento e relativa documentazione;
- Planimetria dei locali con segnalate le principali attrezzature di produzione, di conservazione e percorsi;
- Agibilità dei locali;
- Attestati di partecipazione a corsi di formazione;
- Scheda di sicurezza dei prodotti utilizzati per la detersione, disinfezione e disinfestazione;
- Certificati di conformità alimentare per i MOCA;
- Schede di registrazione;
- Risultati di analisi microbiologiche su campioni di alimenti, tamponi di superficie.

DESCRIZIONE DELLA STRUTTURA

2.1 DESCRIZIONE GENERALE

Il Regolamento CE n. 852/2004 (allegato 2, cap. 1) stabilisce i requisiti igienici generali delle strutture destinate agli alimenti, riprendendo le raccomandazioni del Codex Alimentarius e fornendo, ad esempio indicazioni in merito ai servizi igienici, all'aerazione e all'illuminazione, agli impianti idrici e di scarico.

Lo stesso Regolamento elenca una serie di prescrizioni specifiche per i locali adibiti alla preparazione, lavorazione e trasformazione dei prodotti alimentari. Tali locali devono essere progettati e disposti in modo da consentire una corretta prassi igienica e da impedire la contaminazione, sia durante le singole operazioni, sia tra operazioni diverse.

L'esercizio in oggetto è sede esclusiva dello stabilimento di produzione e di somministrazione e vendita. La suddivisione delle aree di lavoro è stata concepita secondo i moderni concetti di una separazione tra zona di produzione, zona di magazzinaggio e zona di vendita e di somministrazione. Tale sistemazione garantisce la razionale attività di produzione dall'arrivo delle materie prime all'uscita dei prodotti finiti senza che si possano verificare contaminazioni.

Nonostante la varietà dei prodotti e delle lavorazioni poste in essere, tutto il ciclo è articolato in modo che il momento del ricevimento delle merci avvenga di norma in tempi diversi dagli orari di apertura del locale e in caso coincidano venga sospesa l'attività di vendita e di lavorazione in corso.

I locali presso APSP S. SPIRITO constano di:

- locale ufficio
- locale cucina
- locale cucinino da appoggio
- locale scarico merci
- locale deposito
- locale magazzino
- locale magazzino e celle frigo
- locale spogliatoio per il personale femminile
- locale spogliatoio per il personale maschile
- locale servizio igienico per il personale femminile
- locale servizio igienico per il personale maschile
- locali sale da pranzo

I locali sono dotati dei seguenti impianti, collegamenti, accessori, finiture:

pavimenti: antiscivolo, impermeabili e disinfettabili, facilmente lavabili e in materiale resistente

lavabi: con erogazione di acqua calda e fredda

spogliatoi: con armadietti lavabili e in numero sufficiente

aerazione: naturale e meccanica con aspiratore

scarico acque: le fognature sono allacciate alla rete fognaria

illuminazione: corretta secondo la normativa e protetta

2.2 UFFICIO

Il locale ufficio è collocato al piano interrato e vi si accede direttamente dalla cucina. È un locale con pavimento rivestito di resina lavabile ed illuminato da luci al neon a soffitto.

Al suo interno trovano posto armadi, i quadri elettrici, mobili con ante e cassetti portadocumenti, una scrivania, due monitor pc ed una stampante.

2.3 CUCINA

Alla cucina si accede dal corridoio tramite due diverse entrate ed è collocata nell'interrato.

È un locale con pavimenti in resina, dotati di grate di scarico per l'acqua, pulite quotidianamente.

Le pareti sono rivestite con pannelli lavabili grigi ed imbiancate.

La cucina è illuminata da neon a soffitto e riceve luce naturale da numerose finestre con zanzariere.

All'occorrenza vi sono due estintori, luci di emergenza installate all'interno delle luci al neon e rilevatori di fumo.

Entrando, sulla destra, si trova l'area carrelli, dove si trovano i tre carrelli per la struttura di Via Pive ed i tre carrelli bagnomaria per i pasti destinati alla struttura di Via Marconi.

Proseguendo dritti, trovano posto un armadio frigo, due carrelli per vassoi termici, un bollitore per caffè, latte ed acqua, un frigo, un lavandino ed un piano di lavoro in acciaio.

Nella zona di passaggio adiacente vi sono un abbattitore di temperatura, un lavello ed armadi, scaffalature in acciaio.

Più avanti vi sono: un frigo per formaggi, un lavamani, un'affettatrice, una macchina snervatrice, due sterilizzatori per coltelli, un banco frigo dedicato solo al pesce, un tritacarne, un'altra affettatrice, un segaossa usato di rado, un secondo lavamani ed a terra poggia un'impastatrice.

Poi vi sono un frullatore, un affilacoltelli, un apriscatole, un lavamani, un omogenizzatore, un piano in marmo, un armadio frigo ed una bilancia.

In questa zona è presente una porta di emergenza vetrata.

Proseguendo dopo la porta di emergenza, trovano posto un frullatore, due cestelli lavaverdure, due lavandini, un tagliaverdure, un grattaformaggio, un pelapatate elettrico, due banchi in acciaio.

Tutta la mobilia della cucina è in acciaio, come scaffalature, piani di lavoro, mobili e pensili con antine e cassetti.

In diverse zone della cucina sono dislocati bidoni con apertura a pedale, in acciaio, ed in tutta la cucina è presente un sistema di aerazione forzata.

Nella zona cottura, che si trova dopo la zona carrelli, le pareti sono rivestite in acciaio fino al soffitto.

Qui trovano posto: due forni elettrici con funzionalità anche a vapore, un forno a gas normale, un mantenitore di calore, una brasiera elettrica ed una a gas, un abbattitore di temperatura, una polentiera a gas, un cuocisalsa, tre bollitori, due cuocipasta da quaranta litri, una piastra con quattro punti ed otto fuochi a gas. In più zone sono presenti gomme per l'acqua per pulire il pavimento e cappe aspiranti.

ZONA LAVAGGIO

La zona lavaggio è collocata di fronte all'ufficio dello chef. Qui troviamo una lavastoviglie lavapentole, un lavandino con due vasche in acciaio, una lavastoviglie a carrello un lavandino con doccia.

2.4 CUCININO DA APPOGGIO

Il cucinino è situato al secondo piano della struttura in via Marconi e serve come appoggio per i pasti dedicati alla medesima struttura.

È un locale piastrellato, imbiancato ed illuminato da neon a soffitto.

Al suo interno vi sono: un lavello, un'affettatrice, un banco frigo, un forno, una cappa aspirante, una piastra, un cuocipasta, uno scaldabevande, un piano di appoggio in acciaio, una lavastoviglie ed un lavandino.

Nel corridoio, di fronte all'entrata, trova posto un armadio frigo chiuso a chiave per i prodotti come formaggi, insalate ecc...

Le uniche attrezzature utilizzate giornalmente sono tre carrelli bagnomaria ed il frigorifero.

2.5 LOCALE SCARICO MERCI

Il locale scarico merci è collocato al piano terra, in fondo al corridoio.

La porta del locale è sempre aperta nel caso in cui i fornitori arrivassero prima dell'arrivo del personale.

All'esterno si trova la zona raccolta rifiuti con grandi bidoni per la raccolta differenziata.

È un locale piastrellato, imbiancato ed illuminato da luci al neon al soffitto.

Al suo interno vi è una scaffalatura in metallo.

2.6 DEPOSITO CUCINA

Al deposito cucina si accede dal corridoio aprendo una porta taglia fuoco dotata di magneti di sicurezza per la chiusura automatica in caso di emergenza.

È un locale piastrellato, imbiancato, illuminato da neon a soffitto.

Al suo interno trovano posto scaffalature in metallo, una cella freezer per verdure e dei bancali per l'appoggio di acqua e bibite.

È presente una piccola finestra dotata di retina anti insetti.

Difronte ad esso, sul corridoio, nel piccolo atrio, sono presenti: due armadi freezer ed un freezer a pozzetto per gelati e dolci.

2.7 MAGAZZINO 1

Oltrepassando una porta a due battenti vetrata, situata circa a metà corridoio, sulla sinistra, si entra nel magazzino 1.

Il magazzino è piastrellato, imbiancato ed illuminato da neon a soffitto, riceve luce naturale da finestre dotate di zanzariere.

Nel locale vi sono attrezzature funzionanti ma non più usate, quali: una friggitrice, un armadio riscaldante per vassoi e varie altre.

Sono presenti numerose scaffalature in metallo ed in plastica.

All'uscita, sul corridoio, vi sono due armadi per prodotti ed attrezzature di pulizia.

2.8 MAGAZZINO 2

Il secondo magazzino si trova di fronte al primo; è piastrellato, imbiancato ed illuminato da luci a soffitto.

Sulla destra vi è la macchina del sottovuoto ed una finestra dotata di zanzariera; sulla sinistra invece vi è una grande bilancia.

Nel magazzino trovano posto due celle frigo: una dedicata allo stoccaggio di verdure e yogurt e l'altra per affettati e carne.

2.9 SPOGLIATOIO PER IL PERSONALE FEMMINILE

Lo spogliatoio per il personale femminile è collocato nell'interrato e vi si accede dal corridoio.

È un locale piastrellato, imbiancato ed illuminato da neon a soffitto.

All'interno vi sono armadi metallici pulibili e disinfettabili per custodire abiti da lavoro ed abiti personali.

2.10 SPOGLIATOIO PER IL PERSONALE MASCHILE

Lo spogliatoio per il personale maschile è collocato nell'interrato e vi si accede dal corridoio.

È un locale piastrellato, imbiancato ed illuminato da neon a soffitto.

All'interno vi sono armadi metallici pulibili e disinfettabili per custodire abiti da lavoro ed abiti personali.

2.11 SERVIZIO IGIENICO PER IL PERSONALE FEMMINILE

Al servizio igienico per il personale femminile si accede dallo spogliatoio per il personale femminile.

È un locale piastrellato, imbiancato ed illuminato da neon a soffitto.

Al suo interno uno specchio, un lavabo ed un wc.

Vicino ad esso trova posto il locale doccia.

2.12 SERVIZIO IGIENICO PER IL PERSONALE MASCHILE

Al servizio igienico per il personale maschile si accede dallo spogliatoio per il personale maschile.

È un locale piastrellato, imbiancato ed illuminato da neon a soffitto.

Al suo interno uno specchio, un lavabo ed un wc.

Vicino ad esso trova posto il locale doccia.

2.13 SALE DA PRANZO

Le sale da pranzo sono situate al piano terra.

Sono piastrellate, imbiancate ed illuminate da luci a soffitto e da luce naturale che ricevono dalle grandi finestre.

A sinistra vi è la sala da pranzo dedicata ai lavoratori esterni ed al suo interno vi sono una mobilia e quattro tavoli in legno con relative sedie.

A destra vi è la sala da pranzo per i dipendenti interni; all'interno vi sono un frigorifero per le bottigliette di acqua e tavoli in legno con relative sedie.

Di fronte ad esse sono presenti due servizi igienici, divisi per sesso.

DESCRIZIONE DELLE ATTREZZATURE

Tutte le attrezzature e gli utensili della APSP S. SPIRITO sono mantenuti puliti, in conformità con quanto previsto dal piano di sanificazione adottato. È riportato di seguito l'inventario delle principali attrezzature.

3.1 UFFICIO

Nella parte denominata UFFICIO si trovano le seguenti attrezzature:

- ARMADI
- QUADRI ELETTRICI
- 2 MONITOR PC
- 1 STAMPANTE

3.2 CUCINA

Nella parte denominata CUCINA si trovano le seguenti attrezzature:

- LUCI DI EMERGENZA
- RILEVATORI DI FUMO
- 2 ESTINTORI
- 3 CARRELLI CALDO/FREDDO
- 4 CARRELLI BAGNOMARIA
- 2 ARMADI FRIGO
- 2 CARRELLI PER VASSOI TERMICI
- 1 BOLLITORE PER CAFFE', LATTE, ACQUA
- 2 ABBATTITORI DI TEMPERATURA
- SCAFFALATURE
- 2 FRIGO
- 2 AFFETTATRICI
- 1 MACCHINA SNERVATRICE
- 2 STERILIZZATORI DI COLTELLI UV
- 1 BANCO FRIGO
- 1 TRITACARNE
- 1 SEGAOSSA
- 1 IMPASTATRICE
- 2 FRULLATORI
- 1 AFFILACOLTELLI
- 1 APRISCATOLE
- 1 OMOGENIZZATORE
- 1 BILANCIA
- 2 CESTELLI LAVAVERDURE
- 1 TAGLIAVERDURE
- 1 GRATTAFORMAGGIO
- 1 PELAPATATE ELETTRICO

- 2 FORNI ELETTRICI
- 1 FORNO A GAS
- 1 MANTENITORE DI CALORE
- 1 BRASIERA ELETTRICA E 1 A GAS
- 1 POLENTIERA A GAS
- 1 CUOCISALSA
- 3 BOLLITORI
- 2 CUOCIPASTA
- 1 PIASTRA ELETTRICA
- 8 FUOCHI A GAS
- CAPPE ASPIRANTI
- GOMME PER L'ACQUA
- 1 LAVASTOVIGLIE LAVAPENTOLE
- 1 LAVASTOVIGLIE A CARRELLO

3.3 CUCININO DA APPOGGIO

Nella parte denominata CUCININO DA APPOGGIO si trovano le seguenti attrezzature:

- 1 AFFETTATRICE
- 1 BANCO FRIGO
- 1 FORNO
- 1 CAPPASPIRANTE
- 1 PIASTRA
- 1 CUOCIPASTA
- 1 SCALDABEVERE
- 1 LAVASTOVIGLIE
- 4 CARRELLI BAGNOMARIA
- 1 ARMADIO FRIGO

3.4 DEPOSITO CUCINA

Nella parte denominata DEPOSITO CUCINA si trovano le seguenti attrezzature:

- SCAFFALATURE
- 1 CELLA FREEZER
- 2 ARMADI FREEZER
- 1 FREEZER A POZZETTO

3.5 MAGAZZINO 1

Nella parte denominata MAGAZZINO 1 si trovano le seguenti attrezzature:

- 1 FRIGGITRICE
- 1 ARMADIO RISCALDANTE PER VASSOI
- SCAFFALATURE

3.6 MAGAZZINO 2

Nella parte denominata MAGAZZINO 2 si trovano le seguenti attrezzature:

- 1 MACCHINA SOTTOVUOTO
- 1 BILANCIA GRANDE
- 2 CELLE FRIGO

3.7 MOCA: materiali e oggetti a contatto con l'alimento

La APSP S. SPIRITO, considerando che la sicurezza alimentare è strettamente legata anche alla gestione e della tracciabilità e sicurezza dei “materiali e oggetti a contatto con gli alimenti” (MOCA) utilizzati in azienda, fa riferimento alla seguente procedura:

- a) I materiali e oggetti a contatto con gli alimenti (MOCA) devono essere conformi alla normativa comunitaria Reg. (CE) n. 1935/2004;
- b) A questo scopo, la APSP S. SPIRITO ha effettuato la richiesta presso i fornitori di MOCA di una “dichiarazione di conformità”, che assicuri il rispetto della Reg. n. 1935/2004 e dei relativi aggiornamenti;
- c) La APSP S. SPIRITO nel caso riscontri situazioni di NON conformità nell'utilizzo dei MOCA, per materiale non idoneo (ad esempio: sporco, rotto, danneggiato, o con presenza residua di sostanze estranee, ...), sospende l'utilizzo del materiale, lo identifica e lo restituisce al fornitore come materiale “NON conforme” utilizzando il modulo di gestione delle “non conformità”;
- d) I MOCA che devono soddisfare tale richiesta sono:
 - Attrezzature da cucina:
 - Forno, bollitori, impastatrice, piani di lavoro...
 - Utensileria:
 - Spatole, ciotole, pinze, cucchiari, porzionatori, scartini...

La APSP S. SPIRITO gestisce la rintracciabilità dei vari MOCA grazie al numero di lotto riferito nel DDT (bolla di consegna). Se il lotto non viene definito nella bolla, si fa riferimento l'etichetta stessa posta sull'imballaggio.

PRP: PROGRAMMA DI PREREQUISITI

4.1 PRP: PROGRAMMA DI PREREQUISITI

I PRP costituiscono prassi e condizioni di prevenzione necessarie prima e durante l'attuazione del sistema HACCP, essenziali per la sicurezza alimentare.

I PRP necessari dipendono dal segmento della catena alimentare in cui opera l'impresa e dal tipo di attività.

Esempi di termini equivalenti specifici per le attività nelle diverse fasi della produzione alimentare sono le buone pratiche agricole (Good Agriculture Practices — GAP), le buone pratiche veterinarie (Good Veterinarian Practices — GVP), le buone prassi di fabbricazione (Good Manufacturing Practices — GMP), le corrette prassi igieniche (Good Hygiene Practices — GHP), le buone pratiche di produzione (Good Production Practices — GPP), le buone pratiche nella distribuzione (Good Distribution Practices — GDP) e le buone pratiche di commercio (Good Trading Practices — GTP).

Nei testi del Codex Alimentarius (11) i PRP sono denominati «codici di prassi» o «corrette prassi igieniche» nel senso ampio del termine.

Maggiori dettagli sui PRP in generale sono disponibili nella comunicazione della Commissione del 2016, mentre maggiori dettagli sui PRP specifici per i venditori al dettaglio sono disponibili nei pareri dell'EFSA.

La *tabella 1* che segue fornisce orientamenti per ciascun PRP in merito alle modalità di controllo dei pericoli tramite il PRP (colonna 2), indica se e come sorvegliare l'applicazione del PRP nell'impresa alimentare (colonna 3), se è necessario tenere un registro sulla sorveglianza attuata (colonna 4) e quali azioni correttive dovrebbero essere attuate nel caso in cui i risultati del monitoraggio dimostrino che il PRP non è applicato correttamente (colonna 5).

Sintesi dei PRP pertinenti sulla base della comunicazione della Commissione del 2022 e dei pareri dell'EFSA

PRP	Infrastruttura di controllo/attività	Sorveglianza	Registrazione (si/no) (*)	Azione correttiva
PRP 1: infrastrutture (edifici ed attrezzature, comprese le strutture mobili o temporanee). Capitolo 2: descrizione della struttura Capitolo 3: descrizione delle attrezzature	Infrastrutture igieniche ed edifici e attrezzature idonei allo scopo.	Controllo visivo mensile (igiene e condizioni).	Sì, ma soltanto quando sono necessari interventi correttivi.	Adeguate manutenzione di locali/strutture e attrezzature.
PRP 2: pulizia e disinfezione.	Programma di pulizia e disinfezione e/o politica del «pulire quando si sporca» («clean as you go»). Vedere Piano di pulizia.	Controlli visivi a campione. Controlli visivi giornalieri. Test microbiologici regolari. La frequenza può dipendere dalle dimensioni dell'esercizio e dai risultati dei test precedenti.	Sì, in caso di non conformità.	Pulizia e disinfezione dell'area/delle attrezzature interessate. Riesame e, se necessario, nuova formazione al personale e/o revisione della frequenza e del metodo di disinfezione.
PRP 3: lotta contro gli animali infestanti: l'importanza della prevenzione.	Attività di lotta contro gli animali infestanti.	Ditta esterna GARBARI SERVIZI	Sì, su scheda di monitoraggio	Revisione e/o rinnovo delle attività di lotta contro gli animali infestanti.
PRP 4: manutenzione tecnica e taratura.	Effettuare la manutenzione di tutte le attrezzature. Tarare i dispositivi di misurazione (ad esempio termometro, bilancia ecc.).	Sorveglianza continua delle attrezzature.	No	Riparazione o sostituzione delle attrezzature se necessario. Riesame del programma di manutenzione e taratura.

PRP	Infrastruttura di controllo/attività	Sorveglianza	Registrazione (sì/no) (*)	Azione correttiva
PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione.	Assicurarsi che tutti i materiali siano immagazzinati correttamente. Assicurarsi che tutte le superfici siano adeguatamente risciacquate/asciugate dopo la disinfezione secondo le istruzioni del fabbricante.	Controllo visivo durante la trasformazione. Controllo visivo delle infrastrutture (igiene e condizioni).	Sì, ma soltanto quando sono necessari interventi correttivi.	Riesame delle procedure di magazzinaggio, pulizia e disinfezione ecc.
PRP 6: allergeni.	Controllare l'assenza di allergeni non intenzionali nelle materie prime. Mantenere un inventario aggiornato dei prodotti alimentari con allergeni potenziali, includendo le fonti (ad esempio materia prima, contaminazione incrociata ecc.). Fonti potenziali di contaminazione crociata individuate e controllate.	Specifiche per le materie provenienti da fornitori. Le attività per prevenire la contaminazione crociata vengono attuate in modo continuo.	No. Dovrebbero essere tenute talune registrazioni (quanto meno sulle azioni correttive) nel caso si verifici un problema legato agli allergeni.	Interrompere l'utilizzo di materie prime potenzialmente «contaminate». Riesame dei fornitori/requisiti per i fornitori. Revisione dei criteri di accettazione. Riesame e correzione delle attività concepite per prevenire la contaminazione incrociata. Se, nonostante tutte le azioni di cui sopra, non è possibile evitare la contaminazione incrociata, a seguito di una valutazione dei rischi gli operatori del settore alimentare dovrebbero valutare la possibilità di fornire informazioni sulla possibile e involontaria presenza di allergeni negli alimenti.

PRP	Infrastruttura di controllo/attività	Sorveglianza	Registrazione (sì/no) (*)	Azione correttiva
PRP 7: gestione dei rifiuti.	Separazione completa dei rifiuti dalle materie prime o dagli alimenti. Rispettare i requisiti giuridici specifici per il magazzinaggio e lo smaltimento dei rifiuti per alimenti di origine animale (sottoprodotti di origine animale).	Controllo visivo di routine per garantire il pieno rispetto da parte dell'impresa alimentare della politica in materia di gestione dei rifiuti.	No	Rimuovere senza indebito ritardo i rifiuti dalle aree dove vengono manipolati alimenti. Riesame e revisione delle attuali attività di gestione dei rifiuti. Nuova formazione al personale, secondo quanto necessario.
PRP 8: controllo dell'acqua.	Controllo della fonte e delle buone condizioni delle infrastrutture di distribuzione dell'acqua con assenza di materiali a contatto tossici.	Sorveglianza continua del trattamento dell'acqua. Test microbiologici periodici, almeno una volta all'anno, 2 prelievi.	Sì, i risultati dei test microbiologici.	Revisione del trattamento dell'acqua.
PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute).	Presenza di norme in materia di igiene e accordi con il personale adattati alla natura delle attività. Stato di salute del personale.	Controllo visivo giornaliero durante la trasformazione. Formazione di sensibilizzazione per tutto il personale.	Documentazione delle istruzioni in materia di igiene. Registrazione della formazione.	Gestione immediata di eventuali questioni inerenti il personale. Fornitura di consulenza e informazione al personale.

PRP 10: materie prime (selezione del fornitore e specifiche).	Le materie prime soddisfano i requisiti giuridici. I venditori al dettaglio dispongono di criteri di accettazione basati su specifiche, scritte preferibilmente.	Presenza di specifiche fornite dai fornitori o presenza di etichette dei materiali confezionati. I criteri di accettazione vengono verificati a ogni consegna.	Si, ma soltanto quando si rileva una non conformità nella scheda 6, ad esempio le materie prime non sono state consegnate alla temperatura corretta.	Non utilizzo delle materie prime interessate. Riesame dei fornitori/requisiti per i fornitori. Revisione dei criteri di accettazione.
PRP 12: metodologia di lavoro.	Il personale segue istruzioni di lavoro chiare, preferibilmente scritte, nonché le istruzioni relative ai prodotti che stanno per giungere al termine del loro periodo di conservabilità.	Controllo visivo giornaliero.	No	Nuova formazione al personale.
(*) Laddove la registrazione non sia raccomandata, occorre comunque che sia disponibile un programma/piano.				

4.2 DESCRIZIONE DEI PRP

1. *Infrastrutture (edifici ed attrezzature)*

In sede di valutazione dei rischi connessi all'ubicazione e alle zone circostanti viene tenuto conto della prossimità di potenziali fonti di contaminazione, dell'approvvigionamento idrico, del trattamento delle acque reflue, della fornitura di elettricità, dell'accesso ai trasporti, del clima, di possibili inondazioni ecc. Tali elementi andrebbero valutati anche per la produzione primaria (campi).

La configurazione prevede una rigorosa separazione tra zone contaminate (che richiedono una bassa attenzione bassa) e zone pulite (che richiedono un'attenzione elevata) (o una separazione temporale e un'adeguata pulizia tra le varie fasi); i locali sono disposti in modo da garantire un flusso di produzione unidirezionale e i locali refrigerati o gli impianti di riscaldamento sono isolati.

I pavimenti sono realizzati con materiali impermeabili, non assorbenti, lavabili e antiscivolo senza fessure; lo stesso vale per le pareti, almeno fino ad un'altezza appropriata.

Le porte hanno superfici lisce e non assorbenti.

È prevista un'illuminazione sufficiente in tutte le zone, prestando particolare attenzione alla presenza di un'illuminazione adeguata nelle zone adibite alla preparazione degli alimenti e all'ispezione. L'illuminazione è di facile pulizia e dispone di una copertura protettiva per evitare la contaminazione degli alimenti in caso di rottura delle luci.

Sono disponibili strutture di magazzinaggio chiaramente definite per le materie prime, i recipienti per alimenti e i materiali da imballaggio. Nella stessa zona sono immagazzinati solo i prodotti che possono essere aggiunti agli alimenti (ad esempio gli additivi), escludendo il magazzinaggio comune con prodotti tossici (ad esempio i pesticidi).

I locali adibiti a spogliatoi sono puliti e in ordine e non devono essere utilizzati come mensa o locale per fumatori; è prevista una separazione tra abiti normali, abiti da lavoro puliti e abiti da lavoro utilizzati.

I servizi igienici non comunicano direttamente con le zone di manipolazione degli alimenti.

È preferibile installare sistemi di scarico con pedali azionabili con il braccio o con il piede e affiggere in posti strategici cartelli con cui si ricorda l'obbligo di lavarsi le mani.

I lavabi per lavarsi le mani sono opportunamente collocati tra i servizi igienici/gli spogliatoi e la zona di manipolazione degli alimenti; sono disponibili disinfettanti/sapone e asciugamani monouso.

Le attrezzature e i dispositivi di sorveglianza/registrazione (ad esempio i termometri) sono puliti e gli apparecchi sono idonei al contatto con i prodotti alimentari.

Si presta attenzione alle diverse possibilità con cui le attrezzature possono provocare contaminazioni (incrociate) degli alimenti:

- prevenzione della contaminazione ambientale delle attrezzature, ad esempio il gocciolamento della condensa dai soffitti;
- prevenzione della contaminazione nelle attrezzature per la manipolazione degli alimenti, ad esempio l'accumulo di residui di alimenti nei dispositivi per l'affettatura;
- prevenzione della contaminazione da materie prime: attrezzature separate (o pulizia e disinfezione dopo ogni uso) per prodotti crudi e prodotti cotti (taglieri, coltelli, piatti ecc.).

Nel locale è previsto un numero adeguato di dispositivi di sorveglianza per parametri critici, quali, ad esempio, la temperatura.

PIANO DELLA MANUTENZIONE

MANUTENZIONE DEI LOCALI

Secondo il Regolamento CE n. 852/2004, i pavimenti, le pareti, i soffitti, le finestre e le porte devono essere mantenuti in “buone condizioni”.

I soffitti e le pareti non piastrellate vanno periodicamente imbiancati, utilizzando (specie negli ambienti soggetti alla formazione di condensa) prodotti antimuffa, compatibili con la destinazione dei locali.

Per evitare il formarsi di zone in cui potrebbero annidarsi sporco e microrganismi, occorre tempestivamente sostituire piastrelle rotte o mancanti e a sigillare crepe e scrostature.

MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI

Gli impianti e le attrezzature sono mantenuti in idonee condizioni per:

- funzionare in maniera appropriata;
- facilitare tutte le procedure di pulizia e disinfezione;
- prevenire la contaminazione da agenti fisici, chimici e biologici.

La manutenzione degli impianti viene effettuata in modo programmato.

Per la manutenzione si deve fare riferimento al Manuale d'uso che il produttore ha fornito nel momento in cui ha installato gli impianti.

Dopo ogni intervento di manutenzione sugli impianti produttivi, secondo buona norma, vengono ripristinate le condizioni igieniche iniziali, con interventi di pulizia e disinfezione prima di riprendere la produzione.

2. Pulizia e disinfezione

È opportuno rispondere alle seguenti domande: che tipo di pulizia? Quando? Come?

Le fasi usuali sono: eliminazione della sporcizia visibile → pulizia → risciacquo → disinfezione → risciacquo.

I prodotti e l'approccio da adottare per le attrezzature di pulizia sono diversi tra zone poco contaminate e zone altamente contaminate.

Per la pulizia viene utilizzata per quanto possibile acqua calda.

Sono disponibili informazioni tecniche relative ai detergenti e agli agenti di disinfezione (ad esempio componente attivo, tempo di contatto, concentrazione).

Per il controllo delle attività di disinfezione vengono effettuate verifiche visive della pulizia e campionamenti a fini analitici.

PIANO DI PULIZIA

Le operazioni di pulizia e disinfezione per l'APSP S. SPIRITO costituiscono l'insieme delle precauzioni necessarie ad impedire la contaminazione degli alimenti, da parte dei microbi presenti su attrezzature e impianti.

Prima di procedere alle operazioni di pulizia, obbligatoriamente:

- devono essere allontanati tutti i residui e qualsiasi altro prodotto alimentare
- tutti i prodotti alimentari, in qualunque modo conservati o mantenuti, gli utensili e i contenitori dovranno essere protetti.

Ricordare di effettuare una rotazione dei disinfettanti in modo da impedire la formazione di ceppi di microrganismi resistenti.

SCELTA DEI DETERGENTI

La scelta dei detergenti da utilizzare viene effettuata in funzione del tipo di sporco che deve essere trattato. In particolare si scelgono detergenti per eliminare:

- sporco di origine organica;
- sporco di origine inorganica.

SCELTA DEI DISINFETTANTI

La scelta dei disinfettanti viene effettuata sulla base delle seguenti caratteristiche:

- distruzione dei microrganismi patogeni in un tempo sufficientemente breve;
- non lasciare macchie, odori, sapori estranei sulle superfici trattate;
- avere uno spettro di azione il più possibile ampio;
- non essere corrosivo verso i materiali di contatto;
- presentare un basso grado di assuefazione nei confronti dei microrganismi.

Ricordare che tutti i sanificanti devono riportare in etichetta:

- la dizione disinfettante, la dizione presidio medico-chirurgico e il numero di registrazione presso il ministero della sanità;
- l'indicazione dello specifico uso per l'industria alimentare o per settori alimentari qualora il disinfettante sia destinato a venire a contatto con attrezzature o macchinari utilizzati per alimenti.

PAVIMENTI E PARETI

Per le operazioni di pulizia e disinfezione sono previste le seguenti fasi:

- eliminazione dei residui grossolani tramite operazioni di spazzolamento meccanico e/o manuale e l'utilizzo di acqua;
- preparazione del detergente;
- lavaggio e detersione dei pavimenti e delle pareti lavabili;
- risciacquo con acqua a temperatura non inferiore a 60°;
- disinfezione.

Al termine delle operazioni di pulizia, i detergenti e i disinfettanti nonché le attrezzature utilizzate per le predette operazioni dovranno essere riposti in apposito armadietto.

Nel caso si desideri verificare periodicamente l'efficacia e la correttezza delle procedure di pulizia si procederà all'esecuzione di analisi microbiologiche sulle superfici (tamponi), al termine delle operazioni di pulizia.

PIANI DI LAVORO

I piani di lavoro dovranno essere oggetto della massima igiene per cui sarà necessario:

- procedere alla pulizia come descritto nel paragrafo precedente;
- procedere alla pulizia immediatamente prima di ogni lavorazione in aggiunta alle normali metodiche di sanificazione adottate.

Al termine delle operazioni di pulizia, i detergenti e i disinfettanti nonché le attrezzature utilizzate per le predette operazioni dovranno essere riposti come definito nel precedente paragrafo.

Nel caso si desideri verificare periodicamente l'efficacia e la correttezza delle procedure di pulizia si procederà all'esecuzione di analisi microbiologiche sui piani di lavoro (tampone), al termine delle operazioni di pulizia.

CONTENITORI, UTENSILI ED ATTREZZATURE

I contenitori, gli utensili e le attrezzature, devono essere oggetto della massima igiene per cui è necessario: procedere alla pulizia come descritto nel paragrafo precedente.

Al termine delle operazioni di pulizia, i detergenti e i disinfettanti nonché le attrezzature utilizzate per le predette operazioni sono riposti come definito nel precedente paragrafo

Nel caso si desideri verificare periodicamente l'efficacia e la correttezza delle procedure di pulizia si procederà all'esecuzione di analisi microbiologiche su contenitori, utensili ed attrezzature (tamponi), al termine delle operazioni di pulizia.

STOVIGLIE E UTENSILI

Le stoviglie e gli utensili, subito dopo l'utilizzo, sono collocati in uno spazio destinato a questo specifico uso.

Al termine del lavaggio, stoviglie e utensili, sono prelevati e collocati negli appositi armadietti, ripiani ecc. per la conservazione.

Tutto ciò che non può essere immesso dentro la macchina lavastoviglie viene lavato manualmente al termine di ogni ciclo di lavorazione secondo il seguente schema:

- pulitura meccanica ed asportazione di residui grossolani;
- risciacquo;
- detersione ed asportazione dei residui grassi;
- risciacquo.

PIANO DI SANIFICAZIONE

Di seguito si riportano in modo dettagliato le operazioni di pulizia, detersione e disinfezione, che si effettuano presso l'azienda, indicando il programma degli interventi di pulizia.

Punto d'intervento	Tipi di prodotto	Periodicità trattamento	Modalità d'uso	Modalità operative
Pavimenti lavabili		Cucina - fine giornata Magazzino derrate- fine giornata	Manuale	-scopatura a secco di tutta la superficie -seguita da passaggi con scopa di stracci e due secchi (uno per pulire e l'altro per sciacquare ed asciugare) la scopatura a secco e ad umido è comunque prevista ogni fine giornata ed in ogni momento in cui la buona norma di lavorazione lo richiede
Pareti, porte		Cucina e magazzini: ogni mese/al bisogno	Manuale	-spolveratura con spolverino -lavaggio e risciacquo con spugna
Piano di lavoro, superfici interne, frigoriferi		Dopo ogni uso	Manuale	-liberare le superfici da attrezzi e residui di cibo -spugnare energicamente con il detergente-disinfettante -attendere qualche minuto poi risciacquare con acqua abbondante - asciugare con carta monouso
Attrezzature, ecc.		Dopo ogni uso	Manuale, immersione delle parti smontabili	-accertarsi che le macchine siano spente-togliere la spina alla presa di corrente -rimuovere manualmente o con una carta monouso o con spugna i residui di cibo -staccare le parti mobili ed immergerle in bacinella contenente la soluzione detergente -spugnare con un detergente-disinfettante le parti fisse attendere un paio di minuti e poi risciacquare con acqua abbondante
Utensileria varia, bacinelle, ecc.		Tra un uso e l'altro	Manuale	-lavare con detergente e risciacquare con abbondante acqua -sciacquare abbondantemente prima dell'utilizzo
Forno		A fine giornata	Pennellatura o spruzzo	-liberare le superfici da residui carboniosi raschiando con spatole morbide (es. plastica resistente al calore) -spruzzare il prodotto-attendere qualche minuto-sciacquare o spugnare con acqua-asciugare

Punto d'intervento	Tipi di prodotto	Periodicità trattamento	Modalità d'uso	Modalità operative
Lavastoviglie		Dopo ogni uso	Automatico	-pretrattare le stoviglie prima di immergerle nella lavastoviglie -lavaggio in automatico, ad alta temperatura, con risciacquo finale
Lavandini		Ogni giorno	Manuale	-distribuire il prodotto e poi risciacquare dopo un tempo di contatto di qualche minuto
Mani operatore		Tra un'operazione e l'altra	Dosatore	-strofinarsi le mani per almeno 20" passando il detergente anche tra le dita e sui polsi -sciacquare con acqua ed asciugare con salvietta monouso o aria calda

Dei prodotti utilizzati conservare la SCHEDA TECNICA e la SCHEDA DI SICUREZZA

PROCEDURA:

L'APSP S. SPIRITO esegue le procedure di pulizia e sanificazione secondo un programma descritto sopra.

Il controllo dell'efficacia viene stabilito dallo Studio Brandolese, tramite tamponi applicati sulle superfici.

In caso del superamento dei limiti, si provvede ripetendo la sanificazione.

La ditta di pulizia esterna effettua le operazioni di pulizia e sanificazione delle superfici dei seguenti ambienti: corridoi di accesso alla cucina, servizi igienici e spogliatoi, ascensori, scale interne ed esterne. La ditta effettua le pulizie in tutti i piani delle strutture. È di loro competenza effettuare le seguenti operazioni: deragnatura, vuotatura e pulizia di cestini porta rifiuti, rimozione di tutte le tracce di sporco e impronte da tutte le pareti lavabili comprese vetrate, infissi e porte, pulizia con idonei detergenti disinfettanti dei sanitari e relative rubinetterie nonché tutti gli arredi presenti nei servizi igienici, scopatura ad umido dei pavimenti, tranne nei locali cucina, magazzino e celle frigo/freezer, riordino dei locali e rifornimento di carte igienica, salviette monouso, sapone liquido, sacchetti per rifiuti, fogli coprowater ecc...

Le frequenze e le modalità di pulizia consultare il *Capitolato Speciale di Appalto contenente le norme e le condizioni per l'affidamento del servizio di pulizie ambientali e servizio di smaltimento rifiuti*.

3. *Lotta contro gli animali infestanti: l'importanza della prevenzione*

I muri esterni sono privi di crepe o fessure, le zone circostanti curate e pulite e le aree per la pulizia accessibili.

Le finestre apribili sono provviste di zanzariere.

Le porte vengono tenute chiuse, tranne durante le operazioni di carico e/o di scarico.

Le attrezzature e i locali inutilizzati sono puliti.

La presenza di eventuali pozze di acqua interne viene eliminata immediatamente.

È disponibile un programma di lotta contro gli animali infestanti seguito dalla ditta GARBARI SERVIZI:

- vi sono un numero adeguato di esche e di trappole in modo strategico (all'interno/all'esterno);
- il programma comprende roditori e animali infestanti che strisciano, camminano o volano;
- gli animali infestanti e gli insetti morti vengono rimossi frequentemente per garantire che non vi sia alcuna possibilità di contatto con gli alimenti;
- qualora si tratti di problema ricorrente ne viene accertata la causa;
- cfr. i pesticidi vengono immagazzinati e utilizzati in modo tale che non vi sia possibilità di contatto con alimenti, materiale da imballaggio, attrezzature ecc.

PIANO DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE

L'attuazione di misure e di procedure per il controllo degli animali infestanti è prevista nel Regolamento CE n. 852/2004.

Secondo il Regolamento CE, le aziende devono pianificare gli interventi ritenuti utili e documentare i risultati ottenuti.

- fare un controllo attento della struttura
- mantenere pulito e in ordine l'ambiente di lavoro, il magazzino e le aree esterne
- stuccare tempestivamente qualsiasi irregolarità ed integrità delle pareti e dei pavimenti
- utilizzare contenitori per i rifiuti chiusi e con coperchio a tenuta
- rimuovere subito tutti i residui grossolani e gli scarti delle lavorazioni
- ispezionare frequentemente gli anfratti
- verificare le chiusure delle porte
- verificare la tenuta delle reti antinsetti
- controllare l'arrivo delle materie prime e degli imballi
- verificare se ci sono delle tracce di un passaggio di infestanti:
- posizionare in punti strategici esche per rilevare la presenza di infestanti
- registrare il monitoraggio con la scheda allegata

L'esercizio in oggetto non deve risultare infestato da insetti, roditori o altri animali infestanti.

Per prevenire la possibilità di contaminazione vengono adottate le seguenti precauzioni:

- conservazione degli alimenti sollevati da terra;
- conservazione degli alimenti scostati dal muro;
- reti di protezione a maglie fitte alle finestre e alle vie di accesso secondarie facilmente pulibili e sostituibili.

4. *Manutenzione tecnica e taratura*

Il piano di manutenzione viene esaminato con un tecnico esperto e comprendere procedure di «emergenza», in caso di apparecchiature difettose, nonché istruzioni per la sostituzione preventiva di giunti, guarnizioni ecc.

Viene prestata attenzione all'igiene durante le operazioni di manutenzione e al corretto funzionamento delle attrezzature, ad esempio evitando di sovraccaricare o di superare la capacità delle attrezzature tanto da creare fessure, di porre alimenti (troppo) caldi nei sistemi di raffreddamento tanto da impedire un raffreddamento rapido, di utilizzare una capacità di riscaldamento troppo bassa per la quantità di alimenti posti nei tavoli riscaldanti degli esercizi di ristorazione ecc.

La taratura dei dispositivi di sorveglianza (ad esempio termometri a sonda) è importante per il controllo dell'igiene e della sicurezza degli alimenti.

5. *Contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione (ad esempio oli, inchiostri, uso di attrezzature di legno (danneggiate) ecc.)*

La frequenza dei controlli dei pericoli fisici (vetro, plastica, metallo ecc.) viene determinata attraverso un'analisi basata sul rischio (quantificazione della probabilità che tale pericolo si verifichi nello stabilimento in questione).

È disponibile una procedura che indica cosa fare in caso di rottura di vetro, plastica rigida, coltelli ecc.

Negli ambienti di trasformazione degli alimenti, nei quali vi siano possibilità di contatto accidentale con gli alimenti, vengono utilizzati solo prodotti di pulizia idonei alle superfici a contatto con gli alimenti. Gli altri prodotti di pulizia vengono utilizzati soltanto al di fuori dei periodi di produzione.

Eventuali pericoli chimici vengono trattati esclusivamente da personale specializzato cui sia stata impartita una formazione.

6. *Allergeni*

Gli allergeni vengono considerati parte del sistema di gestione per la sicurezza alimentare in quanto sono dei pericoli. Dopo aver stabilito quali allergeni siano pertinenti per un determinato prodotto, una strategia di prevenzione:

- vengono applicate misure rigorose per ridurre al minimo la contaminazione incrociata, separando i prodotti potenzialmente contenenti allergeni dagli altri prodotti durante la produzione, utilizzando linee di produzione, recipienti e locali di magazzinaggio diversi, ricorrendo ad una metodologia di lavoro specifica, sensibilizzando i lavoratori e garantendo il rispetto delle norme di igiene prima del ritorno al lavoro dopo le pause per i pasti.

L'azienda APSP S. SPIRITO al fine di comunicare alla clientela la presenza di allergeni nelle sue preparazioni utilizza il registro allergeni.

Inquadramento normativo:

- il 13 dicembre 2014 è entrato in vigore il Reg. (UE) n. 1169/2011.
- il Regolamento (UE) ha come titolo: "la fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori".

Questa indicazione vale per i prodotti confezionati, somministrati, ecc.

Nel sito www.fellernet.it sono disponibili i seguenti documenti:

- Registro allergeni
- Elenco allergeni
- Elenco allergeni in 4 lingue
- Guida al Reg. 1169
- Etichettatura e Reg. 1169

7. Gestione dei rifiuti

Tutti i rifiuti, ma soprattutto i residui di lavorazione di natura organica (scarti di prodotti di origine vegetale e animale) possono rappresentare una fonte di contaminazione degli alimenti.

Il loro allontanamento dalle aree di lavorazione e di conservazione dei prodotti alimentari è un'operazione importante che deve essere svolta tempestivamente, secondo quanto stabilito nel Piano di Autocontrollo.

Il Reg. CE n. 852/2004 (allegato 2, cap. 6) stabilisce come devono essere trattati i rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli scarti.

In particolare: "Tutti i rifiuti devono essere eliminati in maniera igienica e rispettosa dell'ambiente conformemente alla normativa comunitaria applicabile in materia e non deve costituire, direttamente o indirettamente una fonte di contaminazione".

La raccolta dei rifiuti è effettuata tramite contenitori portarifiuti con chiusura a pedale muniti di sacchi a perdere.

I contenitori vengono lavati e disinfettati ogni 7 giorni o con frequenza maggiore se necessario a seguito di controllo visivo degli stessi.

I contenitori vengono svuotati almeno una volta al giorno.

Sono previsti per la gestione dei rifiuti vari punti di raccolta dislocati in più aree in modo comunque da non intralciare la lavorazione e non costituire pericolo di contaminazione.

Smaltimento

I rifiuti prodotti possono essere suddivisi in più tipologie diversamente smaltite secondo la normativa:

- imballaggi e altri rifiuti assimilabili ai rifiuti civili sono smaltiti nel normale circuito dei Rifiuti Solidi Urbani (RSU) ai sensi del D.Lgs 5/2/1997;
- residui alimentari, in particolare ciò che resta inutilizzato alla fine della giornata e gli scarti di lavorazione sono raccolti in appositi contenitori, che seguiranno il normale circuito dei RSU, ed esclusi immediatamente dal ciclo di somministrazione e/o vendita.

PRODOTTO NON CONFORME

Qualora venga a crearsi in azienda una situazione di prodotto "non conforme" il prodotto stesso sarà immagazzinato in sezioni apposite, con l'indicazione di "prodotto non conforme, da non utilizzare".

In base alla natura e all'alterazione del prodotto il piano prevede:

- analisi microbiologica;
- nel caso della gestione di Sottoprodotti di Categoria 3 come rifiuto, si fa riferimento alla normativa di seguito riportata: il Regolamento (CE) n. 1069/2009 e le Linee Guida per l'applicazione dello stesso Regolamento del 07.02.2013);
- distruzione del prodotto o la messa a disposizione per il fornitore.

Quando si verifica una situazione di prodotto non conforme il piano di autocontrollo prevede la stesura di un verbale da parte del responsabile del piano di autocontrollo, in cui si descrive la natura della non conformità e l'azione correttiva adottata. Sarà data immediata comunicazione all'Autorità Sanitaria in presenza di una situazione di immediato pericolo per la salute pubblica.

In caso di sottoprodotti presenti, questi ultimi vengono smaltiti tramite ditte autorizzate.

8. *Controllo dell'acqua e dell'aria*

Per tutte le operazioni dell'esercizio (igiene dell'ambiente, delle attrezzature, del personale, degli alimenti e durante tutte le operazioni di lavorazioni che ne necessitino) viene utilizzata acqua potabile erogata dal Comune.

L'OSA ritiene, in base all'articolo 5 del Reg. (CE) n. 853/2004 che nell'ambito dell'analisi dei pericoli e dei punti critici, l'approvvigionamento dell'acqua potabile, da acquedotto NON rappresenta un pericolo in quanto le numerose analisi che sono effettuate nel corso dell'anno da parte dell'ente responsabile della qualità dell'acqua erogata nella rete idrica, rappresentano un elemento di sicurezza a tutela di tutti gli operatori.

Se necessario, a titolo conoscitivo, l'OSA chiede allo Studio Brandolese di effettuare un controllo dell'acqua potabile in ingresso.

Se da questa indagine, a titolo conoscitivo, dovessero emergere dei parametri non conformi, si procederà al campionamento e alla analisi in conformità al D. Lgs. 31/2001, avvalendosi di dati emessi da un Laboratorio accreditato, secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

I sistemi di ventilazione sono tenuti puliti in modo tale da non diventare una fonte di contaminazione.

9. *Personale (igiene, condizioni di salute)*

Il personale è consapevole dei pericoli derivanti dalle infezioni del tratto gastrointestinale, dall'epatite e dalle ferite e dovrebbe essere in tal caso esentato dalla manipolazione degli alimenti o dotato di idonea protezione; i pertinenti problemi di salute andrebbero comunicati al responsabile. Particolare attenzione viene riservata ai lavoratori interinali, che potrebbero avere una minore dimestichezza con i pericoli potenziali.

È preferibile che almeno la manipolazione degli alimenti pronti fosse effettuata con guanti idonei al contatto con gli alimenti, da rinnovare regolarmente. Le mani vengono lavate prima di indossare i guanti e dopo averli tolti.

Le mani vengono lavate (e disinfettate) regolarmente, almeno prima di iniziare a lavorare, dopo aver utilizzato i servizi igienici, dopo le pause, dopo l'eliminazione dei rifiuti, dopo aver tossito o starnutito, dopo aver manipolato materie prime ecc.

Tutti gli operatori dovranno utilizzare, per motivi igienici, divisa chiara e pulita durante tutto il turno di lavoro, compreso il grembiule.

Gli operatori che utilizzano felpe e pile dovranno comunque avere il grembiule durante le fasi di produzione e pulizia, in modo da garantire l'igiene.

Sono previste cuffie per capelli e indumenti adeguati con un grado elevato di pulizia con il minor numero di tasche possibile; gioielli e orologi non vengono indossati.

I locali per mangiare, bere e/o fumare sono separati e puliti.

Il kit di pronto soccorso è presente nel locale ufficio ed è disponibile per un impiego immediato.

Il numero di visitatori viene al minimo. Essi indossano indumenti protettivi adeguati, forniti dall'OSA.

PIANO DI IGIENE PERSONALE

Particolare attenzione va posta a PRP, perché risulta essere proprio l'uomo, l'operatore, il "veicolo" più pericoloso di malattie di origine alimentare.

L'operatore è responsabile della sicurezza e la qualità degli alimenti.

PERICOLI: contaminazione microbica, fisica e chimica per contatto con gli alimenti o con utensili.

AZIONI PREVENTIVE: sono da adottare due diversi criteri per la prevenzione:

1) Educazione sanitaria del personale.

Il Manuale principi di igiene HACCP, reperibile in allegato del presente Piano è rivolto al Responsabile del piano di autocontrollo ed agli operatori alimentari, nel quale vengono riportate compiutamente:

- le corrette procedure di preparazione, manipolazione e conservazione degli alimenti
- gli aspetti dell'igiene personale e della pulizia delle strutture
- le apposite schede relative alle norme igienico-sanitarie e comportamentali che il personale deve seguire, e che possono essere esposte sotto forma di cartelli ben visibili

2) Protocollo operativo di buona prassi igienico sanitaria.

Tutte le persone addette devono:

- indossare abiti puliti e di colore chiaro
- mantenere un alto grado di igiene personale
- mantenere un alto grado di igiene del comportamento
- non essere malato o portatore sano di malattia trasmissibile per via oro-fecale
- astenersi dalla manipolazione se presenti ferite e/o infezioni cutanee senza adeguata protezione occlusiva (utilizzare guanti monouso).

AZIONI CORRETTIVE: nel caso siano rilevate carenze ulteriori nell'igiene personale e di comportamento si procederà a pianificare altri interventi di formazione, facendo ricorso ad appositi momenti per la formazione.

COMPORTAMENTO DEL PERSONALE

Il personale dell'azienda con i suoi comportamenti incide in maniera fondamentale sulla sicurezza degli alimenti; sia dal punto di vista microbiologico che chimico e fisico.

Per garantire comportamenti igienici, il personale deve essere istruito, preparato e responsabile.

Deve attenersi alle seguenti regole:

- 1) lavarsi adeguatamente le mani con prodotti idonei, prima di iniziare il lavoro e dopo ogni assenza dal posto di lavoro, anche se temporanea (per il lavaggio delle mani utilizzare un sapone liquido disinfettante, interessando con un vigoroso sfregamento tutta la mano, dalla zona sottostante le unghie, fino all'avambraccio, risciacquare abbondantemente con acqua, asciugare con carta monouso)
- 2) lavarsi adeguatamente le mani, fra una fase e l'altra del lavoro e con particolare attenzione dopo aver manipolato uova, dopo essersi soffiato il naso e dopo aver toccato i rifiuti o i contenitori della spazzatura
- 3) lavarsi adeguatamente le mani dopo aver usato la toilette
- 4) mantenere un alto grado di igiene personale generale ed indossare abiti puliti, di colore chiaro
- 5) togliere anelli, orologi e bracciali quando si manipolano alimenti
- 6) considerare sempre la pericolosità del contatto con le superfici in comune
- 7) mantenere i guanti, nel caso vengano utilizzati, integri, ben lavati e disinfettati.
- 8) indossare un copricapo od altri mezzi efficaci per trattenere i capelli
- 9) non consumare cibi e bevande e non fumare
- 10) eventuali ferite o lesioni alle mani devono essere ben protette
- 11) non essere malato o portatore di malattie trasmissibili per via oro-fecale

Nota: il personale è tenuto ad informare immediatamente la direzione dell'azienda qualora manifesti i sintomi di una malattia trasmissibile per via oro-fecale e/o altra malattia che possa creare una situazione di pericolo di contaminazione degli alimenti in fase di ricevimento, preparazione, conservazione, somministrazione.

10. *Materie prime (selezione del fornitore e specifiche)*

Viene prestata attenzione non solo alla fornitura delle materie prime ma anche a quella di additivi, coadiuvanti tecnologici, materiali da imballaggio e materiali a contatto con gli alimenti.

In funzione del grado di dettaglio del PRP e del piano HACCP dello stabilimento stesso può essere prevista una politica di approvvigionamento rigorosa, che preveda un accordo sulle specifiche (ad esempio quelle microbiologiche) e sulle garanzie igieniche e/o richieda un sistema certificato di gestione della qualità.

La scelta dei fornitori è una fase determinante per la qualità e la sicurezza igienica delle lavorazioni effettuate presso l'azienda.

La scelta degli alimenti acquistati e dei fornitori è stata accuratamente effettuata per prevenire incongruità del prodotto derivanti da contaminazioni diverse sulla base dei seguenti criteri:

- ogni fornitore è conosciuto per la sua professionalità e garanzia di qualità;
- i prodotti acquistati sono stati verificati per quanto riguarda l'etichettatura e la data di scadenza sono rispettati i requisiti specifici come peso, freschezza, orari concordati di consegna, integrità delle confezioni, temperatura dei prodotti deperibili, pulizia dei mezzi di trasporto;
- i prodotti presentano un buon rapporto qualità/prezzo;
- i fornitori godono di una affidabilità storica.

L'elenco dei principali "FORNITORI QUALIFICATI" è riportato nella scheda allegata N. 18.

L'elenco deve essere aggiornato almeno una volta all'anno.

Le condizioni di magazzinaggio nello stabilimento stesso tengono conto di eventuali istruzioni comunicate dal fornitore, dei principi del FIFO («first in, first out») o del FEFO («first expire, first out»), dell'accessibilità per l'ispezione da ogni lato (ad esempio evitando che le merci siano poste direttamente sul pavimento, contro le pareti ecc.).

11. *Controllo della temperatura per l'ambiente di magazzinaggio/esposizione*

Presso l'azienda, il controllo delle temperature dei frigo e freezer è un aspetto determinante nella applicazione del Piano di Autocontrollo.

Tale controllo risulta essere di tipo visivo; viene effettuato più volte nell'arco della giornata e registrato una volta al giorno.

In particolare, al mattino si effettua il controllo delle temperature, per frigo + 4 °C e per freezer – 18 °C.

La capacità di riscaldamento/raffreddamento viene adeguata alle quantità pertinenti.

Cosa fare se si verifica uno scostamento dalle temperature sopra riportate?

Quali tolleranze sono ammesse?

Il responsabile del Piano di Autocontrollo, dopo un attento esame, in collaborazione con lo Studio di Biologia Applicata, ha scelto di adottare le seguenti regole:

A) Per il freezer (- 18°C) in caso di un funzionamento non conforme:

Se la temperatura di conservazione si alza, ma rimane inferiore a – 10 °C per un tempo non superiore alle 8 ore, i prodotti vengono visivamente valutati dall'OSA se sono ancora conformi ed in questo caso vanno spostati in un altro freezer a – 18°C.

Se la temperatura di conservazione si alza e supera i -10°C per un tempo superiore alle 8 ore, i prodotti risultano non conformi e quindi destinati ad essere smaltiti come sottoprodotti di categoria 3.

B) Per il frigorifero ($+4^{\circ}\text{C}$) In caso di un funzionamento non conforme:

Se la temperatura di conservazione si alza, ma rimane inferiore a $+8^{\circ}\text{C}$ per un tempo non superiore alle 8 ore, i prodotti vengono visivamente valutati se sono ancora conformi, ed in questo caso spostati in un altro frigo a $+4^{\circ}\text{C}$.

Se la temperatura di conservazione si alza e supera $+8^{\circ}\text{C}$ per un tempo superiore alle 8 ore, i prodotti risultano non conformi e quindi destinati ad essere smaltiti come sottoprodotti di categoria 3.

C) In caso di prodotti in cui esistono dei dubbi in materia di sicurezza igienico-sanitaria, vengono sempre congelati a -18°C .

Inoltre, sono identificati con un cartello: "PRODOTTI DA NON UTILIZZARE".

Si chiede l'intervento dello Studio BRANDOLESE per fare dei prelievi e valutare la possibilità o meno di un loro utilizzo.

Utilizzo dell'abbattitore

Presso l'azienda è possibile effettuare il congelamento.

L'uso dell'abbattitore è determinante per la qualità e sicurezza dei prodotti destinati al consumo.

Il prodotto viene riposto in contenitori idonei.

Il congelamento avviene con l'abbattitore, raggiungendo una temperatura di -18°C , nel tempo massimo di 1 o 2 ore.

Alimenti acquistati freschi e congelati

Presso l'azienda è possibile effettuare il congelamento di alcuni prodotti, per quantità non rilevanti, al fine di razionalizzarne la gestione.

Si tratta di quantità ridotte.

Si tratta di una fase intermedia del ciclo di produzione e/o di una modalità di conservazione.

Tale trattamento può avvenire per le materie prime, per gli alimenti in fase di trasformazione o per gli alimenti pronti per il consumo.

L'uso del congelatore è determinante per la qualità e sicurezza dei prodotti destinati al consumo.

Il congelatore viene giornalmente controllato, al fine di garantire la corretta conservazione dei prodotti.

I prodotti congelati vengono etichettati, riportando la data di congelamento e la denominazione merceologica.

I prodotti congelati sono consumati entro 60 giorni dal congelamento.

12. *Metodologia di lavoro*

Le istruzioni di lavoro sono chiare e semplici, visibili e facilmente accessibili.

Esse comprendono istruzioni quali pulire e rimuovere immediatamente il vetro rotto e riferire l'episodio, non lasciare i luoghi di ispezione impresenziati, mettere i prodotti finiti nei locali refrigerati appena possibile se è richiesto il magazzinaggio refrigerato, compilare i registri correttamente e il più rapidamente possibile ecc.

5

ANALISI DEL RISCHIO

5.1 PROCEDURA DI VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Documenti di riferimento:

Comunicazione-UE-su- HACCP_C199_2020_RISCHIO_ALLERGENI_ANALISI_DI_FLUSSO

Commissione Europea 16_09_2022 Sistemi di gestione sicurezza alimentare

Il livello di rischio è definito in funzione della gravità o dell'effetto del pericolo in rapporto alla probabilità che quest'ultimo possa verificarsi nel prodotto finale se le misure (specifiche) di controllo considerate sono assenti o carenti, tenendo conto delle fasi successive del processo in cui è possibile procedere a un'eliminazione o una riduzione a livelli accettabili, nonché dei PRP già attuati correttamente. P = probabilità = la probabilità che il pericolo si verifichi nel prodotto finale se le misure di controllo specifiche considerate sono assenti o carenti, tenendo conto delle fasi successive del processo in cui è possibile procedere a un'eliminazione o a una riduzione a livelli accettabili e dei PRP già attuati correttamente. E = effetto = l'effetto o la gravità del pericolo per la salute umana.

LIVELLO DI RISCHIO ($R = P \times E$): SCALA DA 1 A 7

PROBABILITÀ	Elevata	4	4	5	6	7
	Reale	3	3	4	5	6
	Bassa	2	2	3	4	5
	Molto bassa	1	1	2	3	4
			1 Limitato	2 Moderato	3 Grave	4 Molto grave
			EFFETTO			

PROBABILITÀ

1 = molto bassa

- Possibilità teorica – il pericolo non si è mai verificato in precedenza;
- nel processo produttivo esiste una fase successiva che eliminerà o ridurrà il pericolo a un livello accettabile (ad esempio la pastorizzazione o la fermentazione);
- la misura di controllo o il pericolo sono di natura tale che, quando la misura di controllo è carente, non è più possibile continuare la produzione o i prodotti finali non sono utili (ad esempio concentrazione troppo elevata di coloranti quali additivi);
- si tratta di una contaminazione molto limitata e/o locale.

2 = bassa

- La probabilità che, a causa della carenza o dell'assenza dei PRP il pericolo si verifichi nel prodotto finale è molto limitata;
- le misure di controllo per il pericolo sono di natura generale (PRP) e nella pratica sono attuate in modo soddisfacente.

3 = reale

- La carenza o l'assenza della misura di controllo specifica non comporta la presenza sistematica del pericolo nel prodotto finale, ma il pericolo può essere presente in una determinata percentuale del prodotto finale nel lotto corrispondente.

4 = elevata

- La carenza o l'assenza della misura di controllo specifica comporterà un errore sistematico; la probabilità che il pericolo sia presente in tutti i prodotti finali del lotto corrispondente è elevata.

EFFETTO (o gravità)

1 = limitato

- Per il consumatore non vi sono problemi di sicurezza alimentare (natura del pericolo, ad esempio carta, plastica morbida, materiali estranei di grandi dimensioni);
- il pericolo non può mai raggiungere una concentrazione pericolosa (ad esempio coloranti, S. aureus in un alimento congelato in cui l'aumento della carica batterica è estremamente improbabile o non può verificarsi per via delle condizioni di magazzinaggio e della cottura).

2 = moderato

- Nessuna lesione e/o sintomo grave o solo in caso di esposizione a una concentrazione estremamente elevata per un lasso di tempo lungo;
- effetto temporaneo ma evidente sulla salute (ad esempio pezzi piccoli).

3 = grave

- Un chiaro effetto sulla salute con sintomi a breve o a lungo termine, che raramente causano mortalità (ad esempio gastroenterite);
- il pericolo ha un effetto a lungo termine; la dose massima non è nota (ad esempio diossine, residui di pesticidi, micotossine ecc.).

4 = molto grave

- Il gruppo di consumatori appartiene a una categoria a rischio e il pericolo può causare mortalità;
- il pericolo comporta sintomi gravi che possono causare mortalità;
- lesioni permanenti.

DETERMINAZIONE DEI CCP e dei PRP operativi

Livelli di rischio 1 e 2: nessuna azione specifica, controllo effettuato dai PRP.

Livelli di rischio 3 e 4: eventuali PRP operativi. Ulteriore domanda cui il gruppo HACCP deve rispondere: la misura o le misure di controllo generali descritte nel programma di prerequisiti (PRP) sono sufficienti per sorvegliare il rischio identificato?

- Se SÍ: PRP
- Se NO: PRP operativo

Livelli di rischio 5, 6 e 7: CCP o, se non esiste alcun limite critico misurabile, può essere applicato un PRP operativo (ad esempio controllo di un allergene).

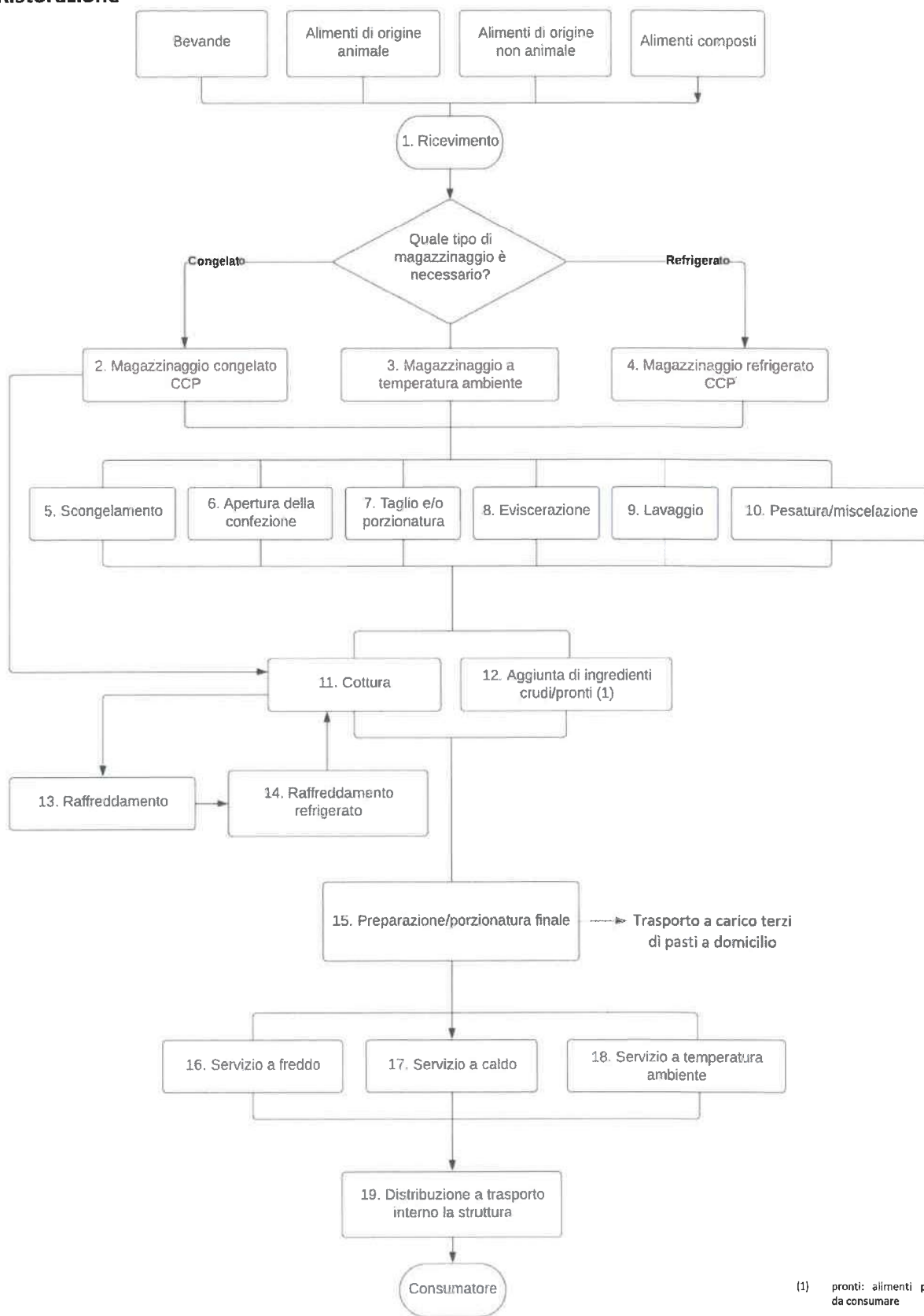
I CCP sono i punti in un processo di produzione in cui è richiesto un controllo continuo/per lotto attraverso una misura di controllo specifica per eliminare o ridurre il pericolo a un livello accettabile. La sorveglianza deve essere dimostrabile e devono essere tenute le registrazioni. In caso di violazione del limite critico è necessario adottare un'azione correttiva nei confronti dei prodotti e del processo.

I PRP operativi sono punti nel processo di produzione in cui il rischio per la sicurezza alimentare è minore o in cui non esistono limiti misurabili. Tali punti possono essere controllati attraverso misure di controllo generali di base più elaborate previste dai PRP, ad esempio controlli più frequenti, registrazioni ecc. Grazie a un controllo regolare e all'adeguamento del processo/dei requisiti del prodotto, tali rischi possono essere considerati come sotto controllo. Non è necessario adottare un'azione correttiva immediata nei confronti del prodotto. Tra gli esempi di PRP operativi figurano:

- ricevimento delle materie prime → piano di campionamento per la verifica dell'approccio adottato dai fornitori in materia di sicurezza/igiene;
- contaminazione incrociata tra lotti per gli allergeni → pulizia intermedia e controllo mediante misurazioni dell'adenosina trifosfato (ATP);
- contaminazione degli alimenti nelle zone che richiedono un'attenzione elevata → mascherine di protezione e protezione supplementare del personale, controllo settimanale dell'igiene delle mani. APPROCCIO ALTERNATIVO/SEMPLIFICATO È utilizzato lo stesso approccio ma in modo più semplice; ad esempio:
- livelli di rischio da 1 a 5 anziché da 1 a 7, utilizzando tre suddivisioni della probabilità e dell'effetto invece di quattro (le suddivisioni 3 e 4 sono accorpate).
- I PRP operativi non sono compresi nell'identificazione del rischio «intermedio»; la sola differenziazione che viene operata è tra pericoli che possono essere controllati con i PRP e pericoli che richiedono un CCP.

5.2 DIAGRAMMI DI FLUSSO

Ristorazione



(1) pronti: alimenti pronti da consumare

Tabella di analisi dei rischi

La tabella di analisi dei rischi segue le fasi o le attività indicate nel diagramma di flusso alimentare (colonna 1).

Le altre colonne della tabella rappresentano l'analisi dei rischi:

- le colonne 2 e 3 rappresentano l'identificazione dei pericoli in ciascuna fase, ossia:
 - i «pericoli»: agente biologico, sostanza chimica e pericoli fisici. Gli allergeni sono rischi chimici ma sono stati considerati separatamente poiché richiedono attività di controllo specifiche che possono verificarsi in ogni fase e devono essere controllate;
 - le attività che contribuiscono ad aumentare/ridurre il verificarsi del pericolo;
- la colonna 4 rappresenta le «attività di controllo» destinate a prevenire il verificarsi di un pericolo. Tali attività di controllo sono i PRP pertinenti descritti nella sezione 4 della presente comunicazione;
- la colonna 5 rappresenta i limiti critici dei punti critici determinati;
- la colonna 6 rappresenta le azioni correttive che vengono intraprese se vengono superati i limiti critici.

Fase RISTORAZIONE	Rischi (*)				Attività che contribuiscono ad aumentare/ridurre il verificarsi del pericolo	Attività di controllo
	B	C	F	A		
Ricevimento	4				Presenza di pericoli biologici nelle materie prime in entrata	PRP 10: materie prime (selezione del fornitore e specifiche) PRP 12: metodologia di lavoro
		3	3	4	Presenza di pericoli chimici o fisici o allergeni nelle materie prime in entrata	PRP 6: allergeni PRP 10: materie prime (selezione del fornitore e specifiche) PRP 12: metodologia di lavoro
Magazzinaggio a temperatura ambiente	4				Crescita microbica dovuta al mancato magazzinaggio in condizioni asciutte	PRP 1: infrastrutture (edifici ed attrezzature) PRP 2: pulizia e disinfezione
		3	2		Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici derivanti dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 1: infrastrutture (edifici ed attrezzature) PRP 3: lotta contro gli animali infestanti: l'importanza della prevenzione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione
				3	Contaminazione dovuta ad allergeni	PRP 6: allergeni

Fase RISTORAZIONE	Rischi (*)				Attività che contribuiscono ad aumentare/ridurre il verificarsi del pericolo	Attività di controllo
	B	C	F	A		
Magazzinaggio refrigerato	5				Crescita microbica dovuta al mancato rispetto di una refrigerazione corretta Contaminazione incrociata a causa della mancanza di separazione tra prodotti crudi e cotti/pronti da consumare	CCP: registrazione settimanale temperatura di conservazione (Scheda 1) PRP 4: manutenzione tecnica e taratura PRP 12: metodologia di lavoro
		3	2		Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici derivanti dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 3: lotta contro gli animali infestanti: l'importanza della prevenzione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione
				2	Contaminazione dovuta agli allergeni	PRP 6: allergeni
Magazzinaggio congelato	5				Crescita microbica dovuta al mancato rispetto della temperatura di congelamento	CCP: registrazione settimanale temperatura di conservazione (Scheda 1) PRP 4: manutenzione tecnica e taratura
		3	3		Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici derivanti dall'ambiente ecc.	PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione
				2	Contaminazione dovuta agli allergeni	PRP 6: allergeni

Fase RISTORAZIONE	Rischi (*)				Attività che contribuiscono ad aumentare/ridurre il verificarsi del pericolo	Attività di controllo
	B	C	F	A		
Scongelamento	4				Crescita microbica dovuta al mancato rispetto di un corretto scongelamento	PRP 12: metodologia di lavoro PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
Apertura della confezione	2	2	3	2	Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici o ad allergeni derivanti dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 12: metodologia di lavoro PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute)
Taglio e/o porzionatura	4	3	3	4	Contaminazione dovuta a pericoli biologici, chimici o fisici o ad allergeni derivanti da una pulizia e una disinfezione non adeguate delle attrezzature	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
Eviscerazione	4	3	3	4	Contaminazione dovuta a pericoli microbiologici, chimici o fisici derivanti dai materiali di confezionamento, dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 8: controllo dell'acqua e dell'aria PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro

Fase RISTORAZIONE	Rischi (*)				Attività che contribuiscono ad aumentare/ridurre il verificarsi del pericolo	Attività di controllo
	B	C	F	A		
Lavaggio	4	3	3		Contaminazione dovuta a pericoli microbiologici, chimici o fisici derivanti, dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 8: controllo dell'acqua e dell'aria PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
Pesatura/miscelazione	2		2	3	Crescita microbica dovuta a un lungo periodo di pesatura e miscelazione Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici o ad allergeni derivanti dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 12: metodologia di lavoro PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
Cottura	4				Mancato raggiungimento di temperature sufficientemente elevate Contaminazione incrociata a causa della mancanza di separazione tra prodotti crudi e prodotti cotti Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici o ad allergeni derivanti dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 4: manutenzione tecnica e taratura PRP 12: metodologia di lavoro PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro

Fase RISTORAZIONE	Rischi (*)				Attività che contribuiscono ad aumentare/ridurre il verificarsi del pericolo	Attività di controllo
	B	C	F	A		
Aggiunta di ingredienti crudi/pronti	4	2	3	3	Crescita microbica dovuta ad un lungo periodo di lavorazione Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici o ad allergeni derivanti dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 12: metodologia di lavoro PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
Raffreddamento	4	2	2	2	Crescita microbica dovuta ad un lungo periodo di raffreddamento Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici o ad allergeni derivanti dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
Raffreddamento refrigerato	4	2	2	2	Crescita microbica dovuta ad un lungo periodo di raffreddamento Contaminazione dovuta a pericoli chimici o fisici o ad allergeni derivanti dall'ambiente, dal personale ecc.	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro

Fase RISTORAZIONE	Rischi (*)				Attività che contribuiscono ad aumentare/ridurre il verificarsi del pericolo	Attività di controllo
	B	C	F	A		
Preparazione/porzionatura finale	4				Crescita microbica dovuta ad un lungo periodo di lavorazione Contaminazione dovuta a pericoli biologici, chimici o fisici o ad allergeni derivanti da una pulizia e una disinfezione non adeguate delle attrezzature	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
Servizio a freddo	4	3	3		Contaminazione dovuta a pericoli biologici, chimici o fisici o ad allergeni derivanti da una pulizia e una disinfezione non adeguate delle attrezzature Mancata informazione del consumatore in merito a potenziali allergeni	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro PRP 6: allergeni
Servizio a caldo	4	3	3		Contaminazione dovuta a pericoli biologici, chimici o fisici o ad allergeni derivanti da una pulizia e una disinfezione non adeguate delle attrezzature Mancata informazione del consumatore in merito a potenziali allergeni	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro PRP 6: allergeni

Fase RISTORAZIONE	Rischi (*)				Attività che contribuiscono ad aumentare/ridurre il verificarsi del pericolo	Attività di controllo
	B	C	F	A		
Servizio a temperatura ambiente	4	3	3		Contaminazione dovuta a pericoli biologici, chimici o fisici o ad allergeni derivanti da una pulizia e una disinfezione non adeguate delle attrezzature	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
				4	Mancata informazione del consumatore in merito a potenziali allergeni	PRP 6: allergeni
Distribuzione a la struttura	4	3	3		Contaminazione dovuta a pericoli biologici, chimici o fisici o ad allergeni derivanti da una pulizia e una disinfezione non adeguate delle attrezzature	PRP 2: pulizia e disinfezione PRP 5: contaminazioni fisiche e chimiche derivanti dall'ambiente di produzione PRP 6: allergeni PRP 9: personale (igiene, condizioni di salute) PRP 12: metodologia di lavoro
				4	Mancata informazione del consumatore in merito a potenziali allergeni	PRP 6: allergeni
(*) B = biologico, C = chimico, F = fisico, A = allergene						

5.3 CCP

Tipo di misura di controllo	CCP
Ambito di applicazione	Controllo delle temperature di magazzino refrigerato e congelato/surgelato
Relazione con i rischi	Rischio biologico: crescita microbica dovuta al mancato rispetto di una refrigerazione/surgelazione corretta
Determinazione	Sulla base dell'analisi dei rischi tenendo conto dei PRP
Criteri	Criteri misurabili stabiliti sulla base dell'esperienza e dal DPR 26 marzo 1980 n. 327 in parte abrogato dal D.Lgs. 2 febbraio 2021 n. 27, dopo un attento esame in collaborazione con lo Studio Brandolese
Limiti e limiti critici	Magazzinaggio refrigerato Limite: + 4°C Limite critico: + 8°C per > 8 ore Magazzinaggio congelato Limite: - 18°C Limite critico: -10°C per > 8 ore
Sorveglianza	Da parte del responsabile avviene il controllo visivo giornaliero, registrazione giornaliera della temperatura di magazzino refrigerato e congelato e verifica settimanale tramite termometro tarato su scheda di registrazione
Perdita di controllo: correzioni/azioni correttive	Per il magazzino refrigerato (+4°C), in caso di un funzionamento non conforme: Se la temperatura di conservazione si alza, ma rimane inferiore a +8°C per un tempo non superiore alle 8 ore, i prodotti vengono visivamente valutati se sono ancora conformi, ed in questo caso spostati in un altro frigo a +1/+4°C. Se la temperatura di conservazione si alza e supera +8°C per un tempo superiore alle 8 ore, i prodotti risultano non conformi e quindi destinati ad essere smaltiti come sottoprodotti di categoria 3. Sostituzione / riparazione / reimpostazione delle attrezzature di refrigerazione. Per il freezer per prodotti a lunga conservazione e per vendita a terzi (-18°C) in caso di un funzionamento non conforme, se la temperatura di conservazione si alza, ma rimane inferiore a - 10 °C per un tempo non superiore alle 8 ore, i prodotti vengono visivamente valutati dall'OSA se sono ancora conformi ed in questo caso vanno spostati in un altro freezer a -18°C. Se la temperatura di conservazione si alza e supera i - 10°C per un tempo superiore alle 8 ore, i prodotti risultano non conformi e quindi destinati ad essere smaltiti come sottoprodotti di categoria 3. Sostituzione/riparazione/reimpostazione delle attrezzature di congelamento. In caso di prodotti in cui esistono dei dubbi in materia di sicurezza igienico-sanitaria, vengono sempre congelati a - 18°C. Inoltre, sono identificati con un cartello: "PRODOTTI DA NON UTILIZZARE". Si chiede l'intervento dello Studio BRANDOLESE per fare dei prelievi e valutare la possibilità o meno di un loro utilizzo.

RINTRACCIABILITÀ

6.1 RINTRACCIABILITÀ

L'azienda predispone un elenco dei fornitori, con i relativi prodotti acquistati (Scheda n. 18). Per le materie fresche conservare copia della bolla di ricevimento della merce. Questo elenco dei fornitori viene periodicamente aggiornato. Le procedure di rintracciabilità sono descritte nell'allegato D.

Inquadramento normativo

Il Regolamento CE n. 178/2002 del 28 gennaio 2002, con le relative Linee Guida pubblicate nel Supplemento Ordinario n. 205 alla G.U. n. 294 del 19.12.2005, stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo rintracciabilità.

Per la rintracciabilità è necessario identificare e documentare, i prodotti, le materie prime e gli ingredienti utilizzati, secondo i principi riportati nell'articolo 18 e 19 del Regolamento.

1) L'articolo 18 del Reg. definisce come deve essere organizzata la rintracciabilità: "La rintracciabilità è disposta in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

Gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento, destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento.

Gli operatori del settore alimentare devono disporre di sistemi e procedure per individuare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti. A tal fine detti operatori devono disporre di sistemi e di procedure che consentano di mettere a disposizione delle autorità competenti, che le richiedano, le informazioni al riguardo".

2) L'articolo 19 del Reg. definisce gli obblighi relativi agli operatori del settore alimentare, nel caso di un prodotto alimentare, non conforme ai requisiti di sicurezza: " Se un operatore del settore alimentare ritiene o ha motivo di ritenere che un alimento da lui importato, prodotto, trasformato, lavorato o distribuito non sia conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti, e l'alimento non si trova più sotto il controllo immediato di tale operatore del settore alimentare, esso deve avviare immediatamente procedure per ritirarlo e informarne le autorità competenti. Se il prodotto può essere arrivato al consumatore, l'operatore informa i consumatori, in maniera efficace e accurata, del motivo del ritiro e, se necessario, richiama i prodotti già forniti ai consumatori quando altre misure siano insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute".

6.2 PROCEDURA RITIRO / RICHIAMO

L'azienda, secondo il Comma 3, dell'articolo 19, del Reg. (CE) n. 178/2002, l'OSA deve informare immediatamente le autorità competenti quando ritengano che un alimento immesso sul mercato possa essere dannoso per la salute umana.

Secondo il Comma 2, dell'articolo 19, del Reg. (CE) n. 178/2002, l'OSA deve, entro i limiti delle rispettive attività, avviare procedure per RITIRARE dal mercato i prodotti non conformi ai requisiti di sicurezza alimentare e contribuire a garantire la sicurezza degli alimenti trasmettendo al riguardo le informazioni necessarie ai fini della loro rintracciabilità, collaborando agli interventi dei responsabili della produzione, della trasformazione e della lavorazione e/o delle autorità competenti.

6.3 LIMITI CRITICI

Si rimanda alla tabella di analisi dei rischi.

I riferimenti sono:

- Ministero della Salute
- Istituto Superiore di Sanità
- Direzione Igiene e Sanità Pubblica dell'APSS della PAT
- Provincia Autonoma di Trento: trentinosalute.net

Il Ministero della Salute ha attivato, per la sicurezza degli alimenti un meccanismo delle comunicazioni rapide, per la valutazione di eventuali rischi e per la tutela del consumatore.

Per notificare in tempo reale i rischi diretti o indiretti per la salute pubblica connessi al consumo di alimenti è stato istituito il sistema rapido di allerta comunitario, sotto forma di rete, a cui partecipano la Commissione Europea, l'EFSA e gli Stati membri dell'Unione (RASFF).

Secondo l'EFSA, la sicurezza degli alimenti deve essere garantita da un "approccio preventivo" che preveda:

- la progettazione di processo e di prodotto
- l'applicazione di standard riconosciuti a livello internazionale come le buone pratiche igieniche (GHP) e di fabbricazione (GMP)
- l'applicazione dei principi dell'analisi del rischio e punti critici di controllo (HACCP).

DESCRIZIONE DELLE PRINCIPALI LAVORAZIONI

7.1 LAVORAZIONI NELLA CUCINA

I pasti giornalieri vengono preparati e distribuiti per:

- gli ospiti e dipendenti della sede in via Marconi;
- gli ospiti e dipendenti della sede in via Pive;
- gli ospiti del centro diurno;
- i dipendenti delle cooperative e le persone esterne;
- gli ospiti a domicilio con trasporto *non* a carico della presente struttura.

In tutto, sono circa 700 pasti giornalieri da preparare.

È presente in allegato la “Scheda Riassuntiva Pasti” ove vengono indicate le seguenti informazioni: la collocazione dei locali, la tipologia di utenti, la sede, il numero di utenti, i pasti con relativi orari, la modalità di trasporto, la distanza e gli addetti alla somministrazione.

In allegato vi è anche la procedura operativa standard (POS) per il controllo e la gestione delle temperature dei piatti pronti.

I menù vengono scelti dal personale di cucina in accordo con la dietista e la direzione, sono programmati per quattro settimane e corrispondono a due periodi dell’anno (periodo invernale e periodo estivo).

Nella cucina si utilizzano diversi tipi di cottura, i quali permettono di superare i 75 °C, nel cuore del prodotto:

- bollire
- brasare
- arrostiti
- gratinare
- cuocere alla griglia
- cuocere a forno
- cottura a vapore

Al termine della cottura il raffreddamento avviene lasciando le pentole o le placche, ben coperte, a temperatura ambiente per circa 2 ore o tramite raffreddamento rapido tramite abbattitore, prima di immetterle nel frigo a + 4 °C.

Nello stesso frigo è stata predisposta una netta separazione fra cibi cotti e cibi crudi.

7.2 GESTIONE PIATTO CAMPIONE

La conservazione del campione del pasto rientra in quelle procedure atte a garantire la rintracciabilità dei prodotti consumati nei giorni antecedenti l’insorgenza di sintomatologia collettiva di una sospetta tossinfezione alimentare; resta, tuttavia, un importante punto di verifica del processo produttivo.

Deve essere effettuato un campione, rappresentativo del pasto completo del giorno, a cura del responsabile dell’unità stessa. Devono essere prelevati gli alimenti che hanno subito un processo di trasformazione in loco, cotti e non.

Di seguito le procedure base per il campionamento:

- il campione deve essere raccolto al termine del ciclo di preparazione;
- il campione deve essere rappresentativo di ogni produzione; deve, cioè, rappresentare gli alimenti ottenuti attraverso un processo di preparazione praticamente identico; ogni tipo di alimento deve essere in quantità sufficiente per eventuali analisi, cioè di almeno 150 grammi edibili di preparazioni e frullati;
- il campione deve essere mantenuto refrigerato a circa +4 °C per 72 ore dal momento della preparazione e in idonei contenitori ermeticamente chiusi;
- il contenitore deve riportare un'etichetta con le seguenti indicazioni: ora e giorno dell'inizio della conservazione e denominazione del prodotto;
- il personale deve essere formato e responsabilizzato circa tali procedure di prelievo e conservazione del pasto.

7.3 UTILIZZO DEL SOTTOVUOTO IN CUCINA

Presso la cucina viene utilizzato il sottovuoto, per la conservazione degli alimenti o nella preparazione degli alimenti.

La tecnica del sottovuoto consiste nell'inserire l'alimento in un sacchetto del sottovuoto e con una apparecchiatura dedicata estrarre l'aria dalla confezione.

Ogni prodotto deve essere identificato: nome del prodotto e data di preparazione.

PRODOTTI **FRESCHI**, CONFEZIONATI IN SOTTOVUOTO E CONSERVATI IN **FRIGO**

Presso la cucina possono essere confezionati alimenti freschi con il sistema del sottovuoto, come ad esempio: prosciutto, tacchino, speck, pancetta, carne di maiale, carne di vitello, carne di vitellone, carne di manzo, carne salada, formaggi,

Conservazione: da 0 °C a + 4 °C

La confezione riporta il nome del prodotto e la data di confezionamento.

Data di utilizzo: **entro 30 giorni dal confezionamento (vedi nota).**

Il cuoco è responsabile: valuta il tempo di conservazione rispettando il termine massimo consigliato e la conformità dell'alimento prima dell'utilizzo.

PRODOTTI **COTTI**, CONFEZIONATI IN SOTTOVUOTO E CONSERVATI IN **FRIGO**

Presso la cucina possono essere confezionati alimenti con il sistema del sottovuoto, come ad esempio: arrosti, ...

Conservazione: da 0 °C a + 4 °C

La confezione riporta il nome del prodotto e la data di confezionamento.

Data di utilizzo: **entro 10 giorni dal confezionamento (vedi nota).**

Il cuoco è responsabile: valuta il tempo di conservazione rispettando il termine massimo consigliato e la conformità dell'alimento prima dell'utilizzo.

PRODOTTI **PRECOTTI E/O FRESCHI**, CONFEZIONATI IN SOTTOVUOTO E CONSERVATI IN **FREEZER**

Presso la cucina possono essere confezionati alimenti precotti con il forno a convezione oppure in pentola, abbattuti e conservati in freezer. Vengono confezionati anche prodotti freschi come ad esempio: carni, pesci, preparazioni (strangolapreti, gnocchi, canederli...), conservati in freezer.

Conservazione: - 18 °C

La confezione riporta il nome del prodotto e la data di confezionamento.

Data di utilizzo: **entro 60 giorni dal confezionamento (vedi nota).**

Il cuoco è responsabile: valuta il tempo di conservazione rispettando il termine massimo consigliato e la conformità dell'alimento prima dell'utilizzo.

PRODOTTI **COTTI** SOTTOVUOTO

Il processo di cottura sottovuoto prevede che i prodotti crudi, dopo essere stati puliti, vengano introdotti all'interno di confezioni chiuse ermeticamente, nelle quali viene creato il vuoto, e dove vi permangono per tutte le fasi del processo produttivo (cottura, abbattimento termico, stoccaggio, eventuale riscaldamento). La **chiusura ermetica** della confezione permette di evitare non solo le contaminazioni secondarie, ma anche la perdita di liquidi o di sostanze volatili dal prodotto durante il trattamento termico. Le temperature di cottura variano dai 65°C ai 95°C, per tempi differenti a seconda della tipologia di prodotto. Terminata la cottura l'alimento deve essere portato entro breve tempo a temperatura di refrigerazione per evitare la proliferazione microbica.

NOTA:

Per il sottovuoto NON ci sono rischi (pericolo Listeria e Botulino) se l'alimento:

- **viene cotto prima della somministrazione (75 °C al cuore del prodotto);**
- **è acido (pH inferiore a 4,6);**
- **viene conservato in freezer.**

7.4 PROCESSI SENZA GLUTINE

Il personale di cucina utilizza alcuni processi senza glutine. A tale scopo, il personale formato, implementa le linee guida allegate, seguendo alcune modalità operative descritte qui sotto.

- Il personale di turno formato sulla gestione dei processi senza glutine indossa guanti e camice monouso dedicati a tale lavorazione
- Usufruisce la zona identificata a tale scopo in cucina utilizzando il vettovagliamento dedicato
- Tutti i recipienti ed utensili utilizzati per la lavorazione senza glutine, devono essere prima dell'utilizzo, risciacquati con acqua fredda
- La lavorazione senza glutine viene eseguita secondo il menù settimanale
- I magazzini (prodotti non deperibili, cella freezer, frigorifero) che conservano i prodotti senza glutine, sono identificati con la scritta "prodotti senza glutine"
- La consegna del pasto preparato per l'utenza finale, è realizzata tramite un carrello dedicato, fino al piano corrispondente
- A fine pasto, si effettua il ritiro del carrello e la pulizia dei piatti, stoviglie e carrello, vengono eseguite nella zona dedicata alla preparazione e dove verrà fatta la pulizia
- I piatti freddi che servono al pasto sono conservati con una protezione adeguata, nel banco frigo n.7 con zona adeguata
- Se il personale deve gestire la preparazione dei pasti da solo, effettuerà prima la lavorazione del pasto senza glutine

TABELLA RIASSUNTIVA TEMPI DI CONSERVAZIONE ALIMENTI

Tempi di conservazione di alcuni prodotti deperibili dopo l'apertura	
Giorni	Prodotto
60	Prodotti congelati (es. prezzemolo, erba cipollina, pasta pizza)
3	Latte parzialmente scremato pastorizzato a temperatura elevata
15	Burro
30	Formaggio stagionato (tipo grana, pecorino, asiago...)
2	Formaggio fresco (tipo certosino, ricotta, mozzarella nel liquido governo...)
10	Marmellate e confetture industriali
30	Ortaggi sott'aceto, sott'olio o in salamoia
60	Capperi sottosale
5	Salsa di pomodoro, pelati
15	Maionese industriale
60	Ketchup, senape
15	Alici
0,5	Tonno, sgombrò
5	Pane grattugiato prodotto in sede, conservato in contenitori ermetici e in luogo asciutto
15	Pane grattugiato confezionato, conservato in contenitori ermetici e in luogo asciutto

Tempi di conservazione di alcuni prodotti semilavorati e/o finiti conservati in frigorifero	
Giorni	Prodotto
1	Prodotti freschi, conservati in frigorifero +4°C (es. 1 giorno/insalata – pomodoro)
da 1 a 3	Prodotti freschi, cotti, abbattuti e conservati in frigorifero +4°C (es. 1 giorno/verdure in genere, 3 giorni patate)
da 1 a 3	Prodotti cotti e surgelati o confezionati in scatola/vetro, abbattuti e conservati in frigorifero +4°C (es. 2 giorni verdure in genere, 3 giorni sugo di pomodoro)
da 1 a 3 da 2 a 6 sottovuoto	Prodotti cotti, abbattuti, messi in contenitore e conservati in frigorifero +4°C (es. 1 giorno arrosto/pollo/tacchino, 3 giorni lingua salmistrata)
da 1 a 4 da 8 a 15 sottovuoto	Prodotti crudi, messi in contenitore e cons. in frigorifero +4°C (es. 1 giorno carni fresche, 4 giorni insaccati, prosciutto crudo)
da 1 a 3	Pasta e riso cotti, abbattuti, priva di condimenti e conservati in frigorifero +4°C
0,5	Frullati di carne rossa (cotti, frullati e mantenuti a bagnomaria a 90°C)
0,5	Frullati di carne bianca (cotti, frullati e mantenuti a bagnomaria a 90°C)
0,5	Frullati di pesce (cotti, frullati e mantenuti a bagnomaria a 90°C)
0,5	Frullati freddi (frullati, conservati in frigorifero a +4°C) (es. di ricotta o mozzarella)
0,5	Frullati di verdura (cotti, frullati e mantenuti a bagnomaria a 90°C)
0,5	Frullati alla frutta (in giornata)

Nota: il cuoco all'apertura dei contenitori, dei prodotti conservati, in frigo o freezer, deve sempre fare una attenta valutazione circa l'idoneità dell'alimento stesso.

Deve valere il "principio di precauzione" come da Reg. (CE) n. 178/2002

8

VERIFICA DEL SISTEM A

**SCHEDE
DI
AUTOCONTROLLO**

8.1 VERIFICA DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

Il controllo dei punti critici su cui è basato il sistema deve garantire la qualità, l'igienicità, di ogni lavorazione.

Allo scopo è stato predisposto un sistema di verifica del piano di autocontrollo, che verrà revisionato e aggiornato ogni volta che viene modificata una rilevante procedura all'interno dell'esercizio.

La verifica del sistema è così pianificata:

1) Igiene degli ambienti e delle attrezzature

- controllo visivo da parte del responsabile dell'autocontrollo
- controllo durante la preparazione delle soluzioni detergenti e disinfettanti
- controllo tramite analisi microbiologiche con tamponi: più volte all'anno

2) Personale

- addestramento periodico del personale da effettuare una volta all'anno in collaborazione con lo Studio di Biologia Applicata da parte del responsabile del Piano di Autocontrollo

3) Smaltimento

- controllo che i rifiuti subito esclusi dal ciclo di lavorazione seguano il normale circuito dei RSU
- controllo che lo smaltimento dei rifiuti speciali sia effettuato secondo la normativa vigente

4) Materie prime

- controllo visivo al ricevimento delle merci
- controllo delle modalità di trasporto
- controllo delle modalità di conservazione delle materie prime
- verifica periodica dei fornitori

5) Ciclo produttivo

- controllo periodico dei tempi di lavorazione
- controllo delle condizioni di temperatura
- analisi microbiologiche a campione, sui prodotti finiti: una volta all'anno

6) Somministrazione/Vendita

- controllo delle temperature di mantenimento dei prodotti
- controllo delle condizioni igieniche di contenitori, attrezzature e personale addetto

Qualora per accertamenti interni o per risultati analitici indicati come verifica, il responsabile constati che i prodotti possono rappresentare un rischio immediato per la salute, egli provvede (come da Reg. CE n. 178/2002):

- al ritiro dal commercio dei prodotti in questione
- al ritiro di quelli ottenuti in condizioni tecnologiche simili
- ad informare le autorità competenti sull'evento e sulla natura del rischio.

8.2 FORMAZIONE

Per la formazione, l'azienda programma dei corsi di formazione per il personale che lavora in cucina e per il personale che opera e distribuisce ai piani della struttura.

Il programma di formazione prevede:

- un corso di formazione frontale, di 2 ore per il personale in cucina e 1 ora per il personale ai piani, con materiale didattico illustrativo e lezione frontale;
- l'aggiornamento è previsto biennale per i cuochi e quinquennale per tutto il resto del personale.

Per quanto riguarda i nuovi assunti, in attesa del corso di formazione, l'azienda somministra tempestivamente una formazione interna, consegnando il Vademecum con le "norme di comportamento", da far sottoscrivere per "presa visione" ed il Test di Verifica

Riferimenti normativi

Nell'allegato XII del Regolamento 852/2004, gli operatori del settore alimentare devono assicurare la formazione, ovvero:

- che gli addetti alla manipolazione degli alimenti abbiano ricevuto un addestramento e/o una formazione, in materia d'igiene alimentare;
- che siano rispettati i requisiti della legislazione nazionale in materia di programmi di formazione per le persone che operano in determinati settori alimentari.

8.3 CONTROLLO IGIENE DELLE SUPERFICI

Almeno una volta all'anno saranno effettuati dei controlli in cucina, nella zona di somministrazione e di consumo, per verificare l'efficacia delle operazioni di detergenza e di disinfezione delle attrezzature, dei piani di lavoro, ecc... utilizzando un tampone sterile.

I risultati delle analisi sono conservati a disposizione dell'Autorità Sanitaria.

Queste analisi sono finalizzate per la gestione delle GMP in autocontrollo (funzionali al controllo tecnico del processo), come da accordi contrattuali.

Anche se non esistono limiti di legge, è comunque possibile dare delle indicazioni. Questi sono i limiti che ci siamo proposti di adottare per il giudizio.

GIUDIZIO	Carica microbica	Coliformi totali	Stafilococchi aurei
Buono	0 – 50	0 -5	0 – 3
Sufficiente	51 – 200	6 - 20	4 -10
Non sufficiente	magg. 200	magg. 20	magg. 10

I valori riportati sono in ufc e si riferiscono alla superficie di 10 cm².

NOTA:

Per i CRITERI DI SICUREZZA ALIMENTARE, se previsto, come da Reg. (CE) n. 2073/2004 la ricerca viene effettuata per la **Listeria monocytogenes** sulle superfici e talvolta sugli alimenti, mentre per la **Salmonella** la ricerca è sull'alimento e talvolta sulle superfici.

Per i CRITERI DI IGIENE del processo, se previsto come da Reg. (CE) n. 2073/2004 la ricerca viene effettuata per gli **Enterobatteri** nel gelato e talvolta sulle superfici.

Le analisi, che si riferiscono ai parametri previsti nel Reg. (CE) n. 2073/2004 sono effettuate avvalendosi del Laboratorio Accreditato (n. 0893), con procedure di analisi accreditate come da norma UNI CEI EN ISO 17025.

Per i valori di riferimento vedere Reg. (CE) n. 2073/2004; allegato 1 (criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari), Capitolo 1 e Capitolo 2

(per approfondire le conoscenze in materia di Listeria e Salmonella, viene allegato al Piano di Autocontrollo un documento dal titolo: Criteri di Sicurezza Alimentare).

8.4 CONTROLLO PRODOTTO FINITO

Almeno una volta all'anno saranno effettuati dei controlli per verificare le caratteristiche microbiologiche del prodotto finito, al termine della cottura, prima della somministrazione.

I risultati delle analisi sono conservati a disposizione dell'Autorità Sanitaria.

Anche se non esistono limiti di legge, è comunque possibile dare delle indicazioni, per i prodotti cotti, conservati in frigo o prelevati al termine della cottura, utilizzando le Linee Guida di alcune regioni.

Sono parametri definiti nell'ambito contrattuale e sono funzionali al controllo tecnico del processo.

LIMITI DI RIFERIMENTO

Parametri	Limiti
Carica microbica ufc per g	1.000.000
Coliformi totali ufc per g	1.100
Stafilococchi aurei ufc per g	10
Escherichia coli ufc per g	100
Lieviti e Muffe ufc per g	100

- 1) Il superamento di questi valori comporta una verifica del sistema di produzione, con un controllo dei punti critici, effettuando:
 - la revisione delle procedure di pulizia e disinfezione
 - la revisione delle procedure di preparazione del prodotto
 - il ricontrollo analitico del prodotto per i germi che sono fuori limiti
- 2) Coliformi totali, Escherichia coli e Stafilococchi sono un indice di carenza di igiene.
- 3) Carica microbica, Lieviti e Muffe sono i principali indicatori dello stato di conservazione dell'alimento.

In base alle richieste dell'Autorità di controllo il piano di campionamento per i parametri previsti dal Reg. CE n. 1924/2006 sono:

N. 1 campione all'anno di alimento per la ricerca della *Listeria monocytogenes*;

N. 1 campione all'anno di alimento per la ricerca della *Salmonella* spp;

N. 1 campione all'anno di tampone su superficie di un'attrezzatura da lavoro per la ricerca di *Listeria* spp.

8.5 SCHEDE DI CONTROLLO HACCP

Al fine di dimostrare che il programma di autocontrollo viene applicato in ogni sua parte con la massima diligenza, periodicamente si registrano dei dati su alcune schede.

SCHEDA N. 1 Il controllo della temperatura dei frigo, freezer, ecc. viene effettuato tutti i giorni, al mattino, prima di iniziare le attività di produzione, evitando le interferenze causate dalla continua apertura e chiusura delle stesse strutture. Frequenza della registrazione: una volta al giorno.

SCHEDA N. 2 Il controllo delle materie prime si effettua a campione, con particolare attenzione ai prodotti distribuiti in regime di temperatura controllata. Si controlla la data di scadenza del prodotto e l'idoneità del mezzo di trasporto. Frequenza della registrazione: una volta al mese.

SCHEDA N. 3 Per il controllo delle condizioni igieniche dell'ambiente e delle attrezzature, si effettuano dei controlli visivi giornalieri; sensibilizzando il personale alle corrette norme di igiene. Frequenza della registrazione: una volta al mese.

SCHEDA N. 4 Per il controllo delle condizioni igieniche del personale, si effettuano dei controlli giornalieri relativi alle condizioni del vestiario (copricapo, abito da lavoro, calzature) e della cura della persona (pulizia delle mani, idonea protezione in caso di tagli e ferite). Frequenza della registrazione: una volta al mese.

SCHEDA N. 5 Quando in cucina sono presenti macchinari o apparecchi non utilizzati, per guasto o per scelta, è necessario identificare gli stessi apparecchi con un apposito cartello, riportando la dicitura "APPARECCHIO FUORI USO, DA NON UTILIZZARE", al fine di evitare che il personale utilizzi gli stessi, senza il rispetto delle norme di sicurezza o di igiene. Frequenza della registrazione: secondo la necessità.

SCHEDA N. 6 Le non conformità vengono registrate. In particolare quando in cucina o in magazzino si trova del prodotto non conforme per aver superato ad esempio la data di scadenza o per il fatto di trovarsi in uno stato di alterazione, è necessario immediatamente identificare il prodotto stesso con un apposito cartello, come previsto dall'articolo n. 36 del D.P.R. n. 327 del 26 marzo 1980, riportando la dicitura "PRODOTTO NON CONFORME, DA NON UTILIZZARE". Frequenza della registrazione: secondo la necessità.

SCHEDA N. 6A Scheda avviso per la merce in attesa di ispezione. Quando in magazzino si trova della merce che, è stata consegnata dal fornitore ma deve essere ancora verificata, è necessario identificare i prodotti stessi con un apposito cartello. Frequenza della registrazione: secondo la necessità.

SCHEDA N. 7 Per la formazione si mette a disposizione del Responsabile del piano di autocontrollo Haccp e del personale il Piano di Autocontrollo, ed il Manuale principi di igiene Haccp, analisi e valutazione del rischio in campo alimentare". La verifica della formazione si effettua con un Test, con 14 domande a risposta multipla, in merito all'igiene e alla sicurezza degli alimenti. Frequenza della registrazione: secondo la necessità.

SCHEDA N. 18 Rintracciabilità: scheda elenco fornitori con i loro dati. La scelta dei fornitori è una fase determinante per la qualità e la sicurezza igienica delle lavorazioni effettuate presso l'azienda.

SCHEDA MONITORAGGIO INFESTANTI Documento dove vengono segnati i principali interventi e le osservazioni riguardanti gli infestanti come blatte, formiche ecc...

SCHEDA RICHIESTA D'INTERVENTO Documento dove vengono segnate le richieste d'intervento e segnalazioni effettuate al tecnico manutentore.

NOTA BENE

Le schede di autocontrollo devono essere conservate per almeno un anno.