	<p>Manuale HACCP</p>	<p>Sez. 01 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 1 di 8</p>



Manuale di Autocontrollo per la Sicurezza Alimentare


redatto secondo il sistema HACCP
 Ai sensi del Reg. 852/04/CE
 Ai sensi del Reg. 178/20/CE

	<p>Manuale HACCP</p> <p>INTRODUZIONE CAMPO DI APPLICAZIONE E DEFINIZIONI</p>	<p>M.HACCP Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 2 di 8</p>

INDICE

Sezioni:

	Rev	Data
• 01 Introduzione, Campo di applicazione, Definizioni	00	23/12/2017
• 02 Informazioni relative all'azienda	00	23/12/2017
• 03 Relazione descrittiva dell'attività e dei prodotti finiti	00	23/12/2017
• 04 Diagrammi di flusso	00	23/12/2017
• 05 Analisi dei pericoli	00	23/12/2017
• 06 Valutazione Rischi e Piano di autocontrollo: schede esplicative dei CCP, pericoli, azioni preventive e correttive, limiti, monitoraggio e verifica.	00	23/12/2017
• 07 Programmi di prerequisiti e procedure operative	00	23/12/2017
• 08 Manutenzione dei locali e delle attrezzature	00	23/12/2017
• 09 Procedure di pulizia e disinfezione	00	23/12/2017
• 10 Piano di pulizia e disinfezione	00	23/12/2017
• 11 Procedure di disinfestazione e derattizzazione	00	23/12/2017
• 12 Piano di disinfestazione e derattizzazione	00	23/12/2017
• 13 Programma di verifiche	00	23/12/2017
• 14 Formazione ed igiene del personale	00	23/12/2017
• 15 Schede di attuazione del piano di autocontrollo	00	23/12/2017
• 16 Normativa di riferimento	00	23/12/2017
• 17 Raccolta e gestione della documentazione	00	23/12/2017

Manuale rev.	Data	Firma OSA
00	23/12/2017	

	<p>Manuale HACCP</p> <p>INTRODUZIONE CAMPO DI APPLICAZIONE E DEFINIZIONI</p>	<p>M.HACCP Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 3 di 8</p>

Introduzione

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

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

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

Riportiamo, schematicamente, la sequenza delle tappe compiute per la realizzazione del **Piano HACCP**:

- Costituzione del gruppo di lavoro.
- Descrizione dei prodotti.
- Descrizione d'uso
- Costruzione del diagramma di flusso (rappresentazione schematica della linea produttiva con le sue varie fasi).
- Conferma del diagramma di flusso
- Identificazione dei pericoli legati allo svolgimento delle diverse fasi e delle misure più idonee (azioni preventive) per il loro controllo (I principio).
- Individuazione dei CCP o punti critici di controllo (II principio).
- Determinazione dei limiti critici per tutti i CCP (III principio).

	<p>Manuale HACCP</p> <p>INTRODUZIONE CAMPO DI APPLICAZIONE E DEFINIZIONI</p>	<p>M.HACCP Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 4 di 8</p>

- Realizzazione di un sistema di controllo (monitoraggio) per ogni CCP (IV principio).
- Individuazione delle azioni correttive in caso di scostamento dai limiti critici prefissati (V principio).
- Identificazione delle procedure di verifica (VI principio).
- Registrazione e raccolta di tutta la documentazione necessaria all'applicazione del piano (VII principio).

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

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

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

Campo d'Applicazione

L'attività oggetto del presente manuale è quella tipica di una azienda di ristorazione collettiva il cui servizio consiste nell' approvvigionamento, preparazione, nella cottura e distribuzione di pasti destinati ai piccoli afferenti al servizio di refezione scolastica del Comune di Tito (Pz).

Nello specifico il servizio è rivolto agli alunni della scuola dell'infanzia, agli alunni della scuola primaria, al personale docente, al personale docente ed al personale ATA avente diritto.

	Manuale HACCP INTRODUZIONE CAMPO DI APPLICAZIONE E DEFINIZIONI	M.HACCP Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 5 di 8

Definizioni

Alimento (o prodotto alimentare, o derrata alimentare)	Qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani. Sono comprese le bevande, le gomme da masticare e qualsiasi sostanza, compresa l'acqua, intenzionalmente incorporata negli alimenti nel corso della loro produzione, preparazione o trattamento.
Alimenti salubri	Gli alimenti idonei al consumo umano dal punto di vista igienico.
Analisi dei pericoli (HA)	Processo di raccolta e di interpretazione delle informazioni avente come obiettivo l'identificazione dei pericoli potenziali significativi, la valutazione della loro probabilità di comparsa (rischio) e gravità.
Analisi del rischio	Processo costituito da tre componenti interconnesse: valutazione, gestione e comunicazione del rischio .
Audit	Un esame sistematico e indipendente per accertare se determinate attività ed i risultati correlati siano conformi alle disposizioni previste, se tali disposizioni siano attuate in maniera efficace e siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi.
Autocontrollo	Tutte le operazioni che permettono di individuare nella propria azienda ogni fase che potrebbe rivelarsi critica per la sicurezza dei prodotti alimentari e che consentono di applicare e mantenere aggiornate le adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei principi su cui si basa il sistema HACCP.
Autorità competente	L'autorità centrale di uno Stato membro incaricata di garantire il rispetto delle prescrizioni di cui al presente regolamento o qualsiasi altra autorità a cui detta autorità centrale abbia delegato tale competenza; la definizione include, se del caso, l'autorità corrispondente di un paese terzo.
Azione correttiva	Azione per eliminare la causa di una non conformità rilevata o di altre situazioni indesiderate rilevate.
Azioni preventive	Attività che mirano a prevenire un pericolo, una non conformità in genere prima che si presenti.
Consumatore finale	Il consumatore finale di un prodotto alimentare che non utilizzi tale prodotto nell'ambito di un'operazione o attività di un'impresa del settore alimentare (Reg. CE 178/02).
Contaminazione	La presenza o l'introduzione di un pericolo.
Contaminazione crociata	Fenomeno che si realizza quando alimenti, acqua o aria igienicamente sicuri, subiscono una contaminazione da parte di prodotti, materiali, strumenti, acqua o aria provenienti da aree e/o impianti inquinati; ciò può verificarsi per inadeguata separazione delle lavorazioni (ad es. fra zone di manipolazione alimenti crudi e cotti) o degli stessi impianti (idrici, di scarico o di areazione), ovvero per scorrette pratiche di lavorazione da parte degli operatori.
Controllo	Attività finalizzata ad assicurare e mantenere il rispetto dei criteri stabiliti nel piano HACCP.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>INTRODUZIONE CAMPO DI APPLICAZIONE E DEFINIZIONI</p>	<p>M.HACCP Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 6 di 8</p>

CP	Punto di controllo gestito attraverso le azioni preventive ovvero mediante l'applicazione delle buone norme di lavorazione (GMP) ovvero con i programmi di prerequisiti (PRP). Si veda definizione di PRP
Diagramma di flusso	Presentazione sistematica e sistematica della sequenza e delle interazioni tra le fasi.
Fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione	Qualsiasi fase, importazione compresa, a partire dalla produzione primaria di un alimento inclusa fino al magazzinaggio, al trasporto, alla vendita o erogazione al consumatore finale inclusi e, ove pertinente, l'importazione, la produzione, la lavorazione, il magazzinaggio, il trasporto, la distribuzione, la vendita e l'erogazione dei mangimi.
Filiera alimentare	Sequenza di fasi e operazioni coinvolte nella produzione, lavorazione, distribuzione, immagazzinamento e gestione di un alimento e dei suoi ingredienti, dalla produzione primaria al consumo.
Gestione del rischio	Processo, distinto dalla valutazione del rischio, consistente nell'esaminare alternative d'intervento consultando le parti interessate, tenendo conto della valutazione del rischio e di altri fattori pertinenti e, se necessario, compiendo adeguate scelte di prevenzione e di controllo
Gravità del rischio	Impatto che un determinato tipo di contaminazione di un prodotto alimentare può avere sulla salute dei consumatori.
GMP	Buone Norme di Lavorazione. Sinonimo di PRP programmi di prerequisiti (vedi oltre la definizione)
Gravità del rischio	Impatto che un determinato tipo di contaminazione di un prodotto alimentare può avere sulla salute dei consumatori.
Igiene degli alimenti	In seguito denominata "igiene": le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto
Impresa alimentare	Ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che svolge una qualsiasi delle attività connesse ad una delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti
Legislazione alimentare	Le leggi, i regolamenti e le disposizioni amministrative riguardanti gli alimenti in generale, e la sicurezza degli alimenti in particolare, sia nella Comunità che a livello nazionale; sono incluse tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti e anche dei mangimi prodotti per gli animali destinati alla produzione alimentare o ad essi somministrati
Limite critico	Valore che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità.

	Manuale HACCP INTRODUZIONE CAMPO DI APPLICAZIONE E DEFINIZIONI	M.HACCP Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 7 di 8

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

	Manuale HACCP INTRODUZIONE CAMPO DI APPLICAZIONE E DEFINIZIONI	M.HACCP Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 8 di 8

Rintracciabilità	La possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione
Rischio	Funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo
Sicurezza alimentare	Concetto finalizzato ad escludere la possibilità che prodotti alimentari possano causare danni al consumatore se preparati e/o consumati in conformità all'utilizzo previsto.
Sistema HACCP	Metodologia sistematica per l'individuazione, la prevenzione ed il controllo dei rischi di natura biologica, chimica o fisica che possono inficiare la salubrità di un alimento.
Stabilimento	Ogni unità di un'impresa del settore alimentare Ovvero Azienda
Validazione	Evidenza ai fini della sicurezza alimentare che le misure di controllo gestite dal piano HACCP sono efficaci
Valutazione del rischio	Processo su base scientifica costituito da quattro fasi: individuazione del pericolo, caratterizzazione del pericolo, valutazione dell'esposizione al pericolo e caratterizzazione del rischio
Verifica	Applicazione di metodi, procedure, prove, ed altre valutazioni, oltre al monitoraggio per determinare la corretta applicazione del piano HACCP.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>INFORMAZIONI RELATIVE ALL'AZIENDA</p>	<p>Sez. 02 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 1 di 2</p>

INFORMAZIONI RELATIVE ALL'AZIENDA

1) RAGIONE SOCIALE

A.T.I. Ri.Ca. srl (Capogruppo) – Cilento Mense srl (Mandante)

2) SEDE LEGALE DELL'AZIENDA

Rica srl *Via del Cenacolo 13 80049 Somma Vesuviana NA*

Tel. 0815318144 / 0815318398 Fax 0815317710

Cilento Mense srl *Via fonte 158 84069 Roccadaspide SA*

Tel. 0828 943482

3) SEDE OPERATIVA DEL PRESENTE MANUALE

Locali presso la scuola dell'infanzia e secondaria di Tito (Pz) in via San Vito

Locali presso la scuola dell'infanzia e primaria di Tito Scalo

Locali presso la scuola primaria di Tito in Via Cafarelli

4) TIPOLOGIA ATTIVITA'

Approvvigionamento, Produzione, trasporto e somministrazione di alimenti e bevande

6) OSA (operatore settore alimentare) (ai sensi del Reg. 852/04)

Rianna Gennaro

7) APPROVVIGIONAMENTO IDRICO ACQUA POTABILE

L'acqua utilizzata è proveniente dalla rete idrica pubblica, presumendo in tal caso la potabilità dell'acqua. Al fine di garantire la potabilità dell'acqua "fino al rubinetto" si effettueranno comunque analisi secondo quanto stabilito dal D.Lgs. 31/01, acqua destinata a consumo umano.

8) SMALTIMENTO RIFIUTI

I rifiuti solidi e di risulta provenienti dalla cucina e dai locali di consumo sono trattati uniformemente alla normativa comunale in materia di raccolta differenziata.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>INFORMAZIONI RELATIVE ALL'AZIENDA</p>	<p>Sez. 02 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 2 di 2</p>

GRUPPO DI LAVORO HACCP

NOME E COGNOME	RUOLO
Gennaro Rianna	<p>OSA (Operatore del settore alimentare)</p>
Paride Cioffi	<p>Responsabile del Servizio</p>
Alfonso Molaro	<p>Responsabile HACCP</p>
Domenico Pecoraro	<p><i>Responsabile operativo HACCP e rintracciabilità dei locali in Tito centro</i></p>
Donata Salvia	<p><i>Responsabile operativo HACCP e rintracciabilità dei locali in Tito Scalo</i></p>

ELENCO DEL PERSONALE

NOME E COGNOME	RUOLO
Domenico Pecoraro	Cuoco
Donata Salvia	Cuoca
	Aiuto cuoca
	Autista
	ASM
	ASM
	ASM
	ASM
	ASM
	ASM

	<p>Manuale HACCP</p> <p>RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITÀ E DEI PRODOTTI FINITI</p>	<p>Sez. 03 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 1 di 5</p>

RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITÀ E DEI PRODOTTI FINITI

L'attività oggetto del presente manuale è quella tipica di una azienda di ristorazione collettiva il cui servizio consiste nell' approvvigionamento, preparazione, nella cottura e distribuzione di pasti destinati ai piccoli afferenti al servizio di refezione scolastica del Comune di Tito (Pz).

<p>1) ELENCO MATERIE PRIME</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Alimenti freschi e surgelati sia di origine animale che vegetale • Prodotti ortofrutticoli • Materie prime non deperibili
<p>2) ELENCO PRODOTTI FINITI (elenco non esaustivo)</p>	<p>Primi, secondi, contorni come da menù</p>
<p>3) DESTINAZIONE PRODOTTI</p>	<p>Somministrazione al consumatore finale</p>

Alla categoria **“alimenti deperibili di origine animale”** appartengono gli alimenti più facilmente aggredibili da microrganismi e quindi soggetti a rapido deterioramento se non vengono condizionati adeguatamente. È necessario pertanto che essi vengano conservati a temperatura controllata, opportunamente separati tra loro e consumati entro la data di scadenza posta sulla confezione.

Tra le tipologie di prodotto appartenenti a questa categoria ed utilizzate dalla struttura in oggetto sono state riscontrate:

- carni bianche e rosse, pollame;
- salumi e insaccati;
- prodotti ittici;
- derivati della lavorazione del latte;
- uova.

Alla classe degli **“alimenti deperibili di origine vegetale”** appartengono un gruppo di prodotti alimentari estremamente eterogeneo diviso in due grandi categorie: ortaggi e frutta. Essi non rappresentano un pericolo microbiologico rilevante, in quanto i microrganismi contaminanti possono essere eliminati mediante lavaggi accurati. Soltanto alcuni ortaggi come finocchi, sedani e insalate possono conservare nelle anfrattuosità germi nocivi alla salute.

	Manuale HACCP RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI	Sez. 03 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 2 di 5

Rientrano nella categoria dei **prodotti surgelati e congelati** quei prodotti di varia origine che hanno subito un trattamento attraverso il quale sono stati portati a temperature di parecchi gradi al di sotto degli 0°C. A queste temperature si hanno alcuni effetti letali sui microrganismi senza però raggiungere condizioni di sterilità. E' quindi necessario, affinché non ci sia una ripresa dell'attività microbica, che tali alimenti rimangano conservati a basse temperature (almeno -18°C), è inoltre indispensabile che lo scongelamento avvenga a temperatura controllata (frigorifero). Si ricorda che i prodotti congelati una volta scongelati non possono essere ricongelati e devono essere consumati nell'arco delle 24 ore dallo scongelamento.

Inoltre vengono utilizzate **materie prime non deperibili**. In questa categoria ritroviamo sia alimenti di origine animale che vegetale che per le loro modalità di confezionamento o condizionamento hanno una vita commerciale abbastanza lunga. Il loro trasporto non avviene a temperatura controllata ed il loro stoccaggio, deve avvenire in ambiente fresco e asciutto. A questa classe appartengono alcune tipologie alimentari come le spezie, le acque minerali, i cereali e derivati (pasta, riso, farina, pane, etc.), il latte UHT, le conserve e lo scatolame. Il fattore critico principale per la mantenimento del prodotto riguarda l'integrità della confezione e le condizioni di conservazione.

Le preparazioni realizzate in questa attività sono molto varie, questo rende impossibile una descrizione analitica e particolareggiata dei singoli prodotti.

Tuttavia gli alimenti realizzati possono essere raggruppati, sulla base di caratteristiche comuni, nelle grandi categorie di seguito elencate (i relativi processi produttivi sono schematizzati nei DIAGRAMMI DI FLUSSO):

Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi: alimenti e bevande destinati direttamente al consumo senza particolari manipolazioni e prodotti che vengono serviti senza aver subito nessun processo di cottura come i salumi, i formaggi e le insalate miste

Prodotti cotti da consumare freddi: prodotti che sono inizialmente molto diversi tra loro, ma poi accomunati dal fatto di essere consumati dopo cottura e una fase di conservazione a freddo più o meno lunga come ad esempio un'insalata di pollo, un'insalata di riso, verdure grigliate, contorni vari ecc. Rientra in questa categoria la cottura di semilavorati per la produzione di gastronomia fredda

	<p>Manuale HACCP</p> <p>RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI</p>	<p>Sez. 03</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 3 di 5</p>

Prodotti cotti da consumare caldi: prodotti che sono inizialmente molto diversi tra ma possono essere accomunati dal fatto di essere stati sottoposti a cottura finale o riscaldamento prima della somministrazione (carne, pesce, uova, primi piatti, ecc).

Prodotti di gestione: materiale non alimentare destinato a venire a contatto con gli alimenti (vassoi, vaschette, contenitori vari, carta avvolgente, pellicola trasparente, carta in alluminio ecc.)

Descrizione dei locali

I locali sono strutturati in modo da consentire che l'intero processo produttivo avvenga seguendo il rispetto della "MARCIA IN AVANTI", il lay out ed i flussi di produzione, quindi, sono stati concepiti in modo da evitare in ognuna delle fasi di produzione gli incroci "sporco-pulito". In casi particolari, quando per motivi organizzativi e di gestione si rende necessario utilizzare una sala di prelaborazione per operazioni incompatibili, le stesse sono effettuate in tempi diversi, garantendo una sanificazione delle superfici tra un'operazione e la successiva e quindi una riduzione del rischio da contaminazioni crociate.

Il Comune di Tito mette a disposizione della Ditta appaltatrice i locali dove il servizio dovrà essere svolto che sono così individuati:

1. presso Scuola dell'INFANZIA e SECONDARIA di Tito Via San Vito

- Office
- Locale cucina
- Servizi igienici / Spogliatoio
- Dispensa
- Locale lavaggio stoviglie
- Refettorio;

2. presso Scuola PRIMARIA di Tito Via Cafarelli

- Locale refettorio
- Locale per smistamento pasti
- Locale per il lavaggio stoviglie
- Spogliatoio/servizi igienici personale mensa;

	<p>Manuale HACCP</p> <p>RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI</p>	<p>Sez. 03 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 4 di 5</p>

3. presso Scuola dell'INFANZIA e PRIMARIA di Tito Scalo:

- Locale cucina
- Deposito
- Servizi igienici
- Spogliatoio
- Locale lavaggio stoviglie
- Refettorio.

(Vedi planimetrie allegate)

	<p>Manuale HACCP</p> <p>RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI</p>	<p>Sez. 03</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 5 di 5</p>

Elenco delle attrezzature

CENTRO COTTURA DI TITO IN VIA SAN VITO

- Frigo ortofrutta nr 1
- Frigo giornaliero nr 1
- Congelatore a pozzetto nr 1
- Pelapatate nr 1
- Affettatrice nr 1
- Armadio ripostiglio prodotti senza glutine non deperibili nr 1
- Bollitore nr 1
- Lavabo a due vasche nr 2
- Cucina a quattro fuochi nr 1
- Forno a termoconvezione nr 1
- Tavolo acciaio nr 2
- Cappa d'aspirazione
- Lavastoviglie nr 1
- Armadio ripostiglio pentolame, piatti, mestoli e utensileria varia.


CENTRO COTTURA DI TITO SCALO

- Frigo ortofrutta nr 1
- Frigo giornaliero nr 1
- Congelatore a pozzetto nr 1
- Armadio ripostiglio nr 1
- Forno a termoconvezione nr 1
- Cucina a quattro fuochi nr 1
- Tavolo acciaio nr 1
- Lavabo a due vasche nr 2
- Lavamani nr 1
- Lavastoviglie nr 1

LOCALI PLESSO SCOLASTICO "CAFARELLI"

- Lavabo a due vasche nr 2
- Lavastoviglie nr 1
- Tavolo acciaio nr 1
- Lavamani nr 1

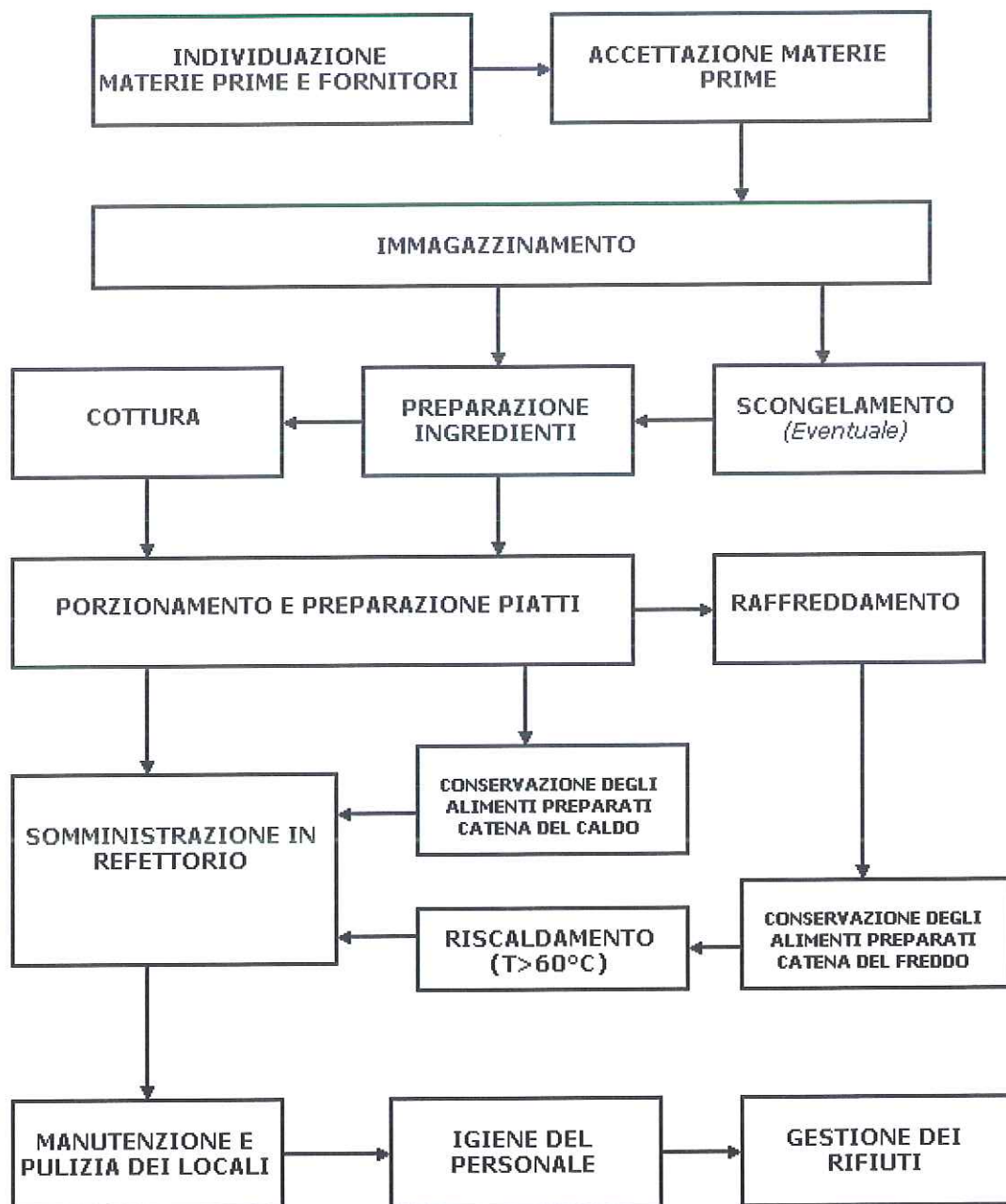


	<p>Manuale HACCP DIAGRAMMI DI FLUSSO</p>	<p>Sez. 04 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 1 di 4</p>

DIAGRAMMI DI FLUSSO

Diagramma di flusso riassuntivo del servizio di ristorazione

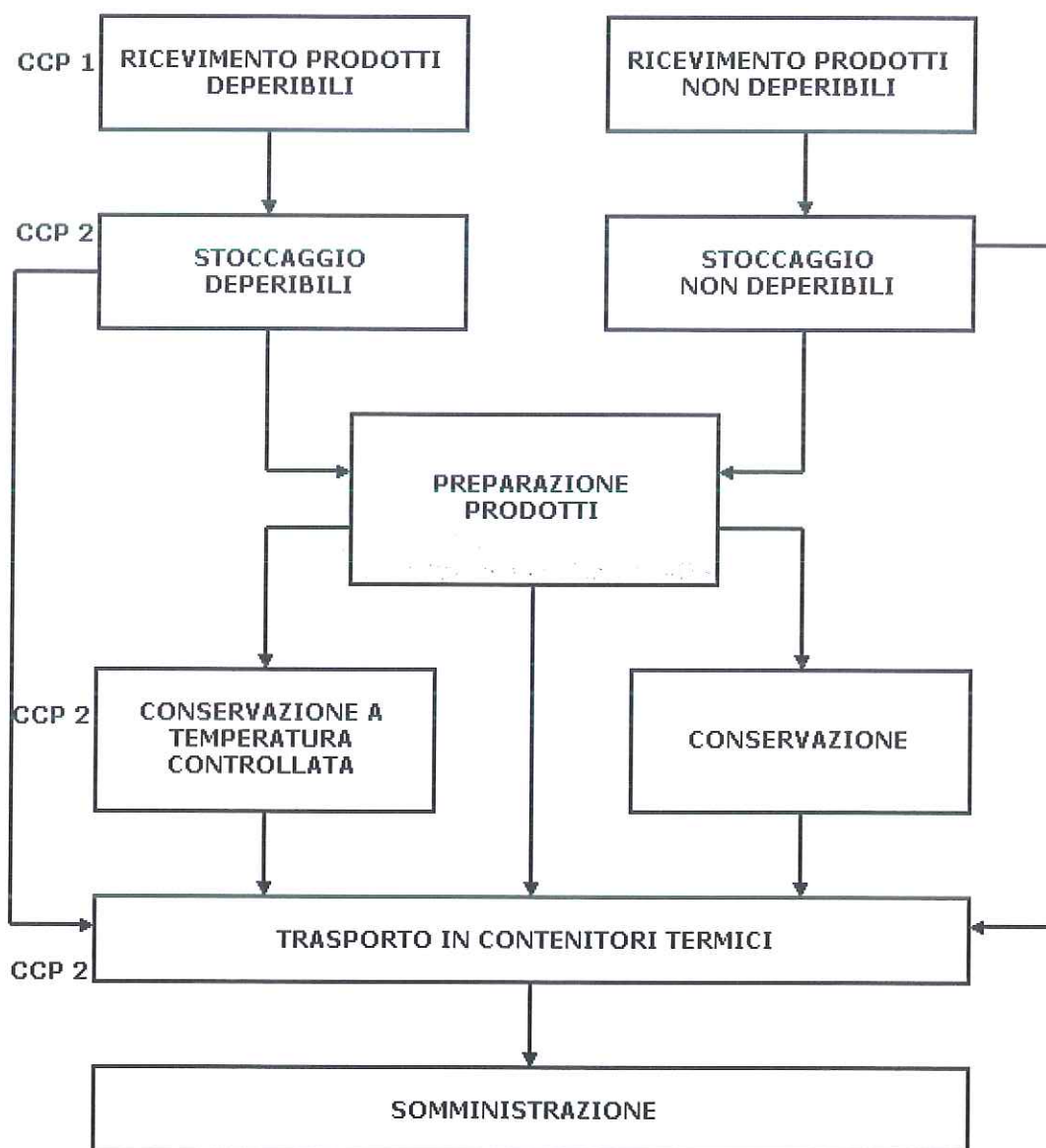
Per la realizzazione del diagramma di flusso il gruppo di lavoro ha raccolto tutte le informazioni relative non solo al processo produttivo ma anche ai fattori che lo possono influenzare, seguendo e descrivendo il flusso di materiali che si trasformano da materie prime a prodotti finiti.




Confermato in campo il: _____ Firma RHACCP _____

Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi

Alimenti destinati direttamente al consumo senza particolari manipolazioni e prodotti che vengono serviti senza aver subito nessun processo di cottura come i salumi, i formaggi e le insalate miste

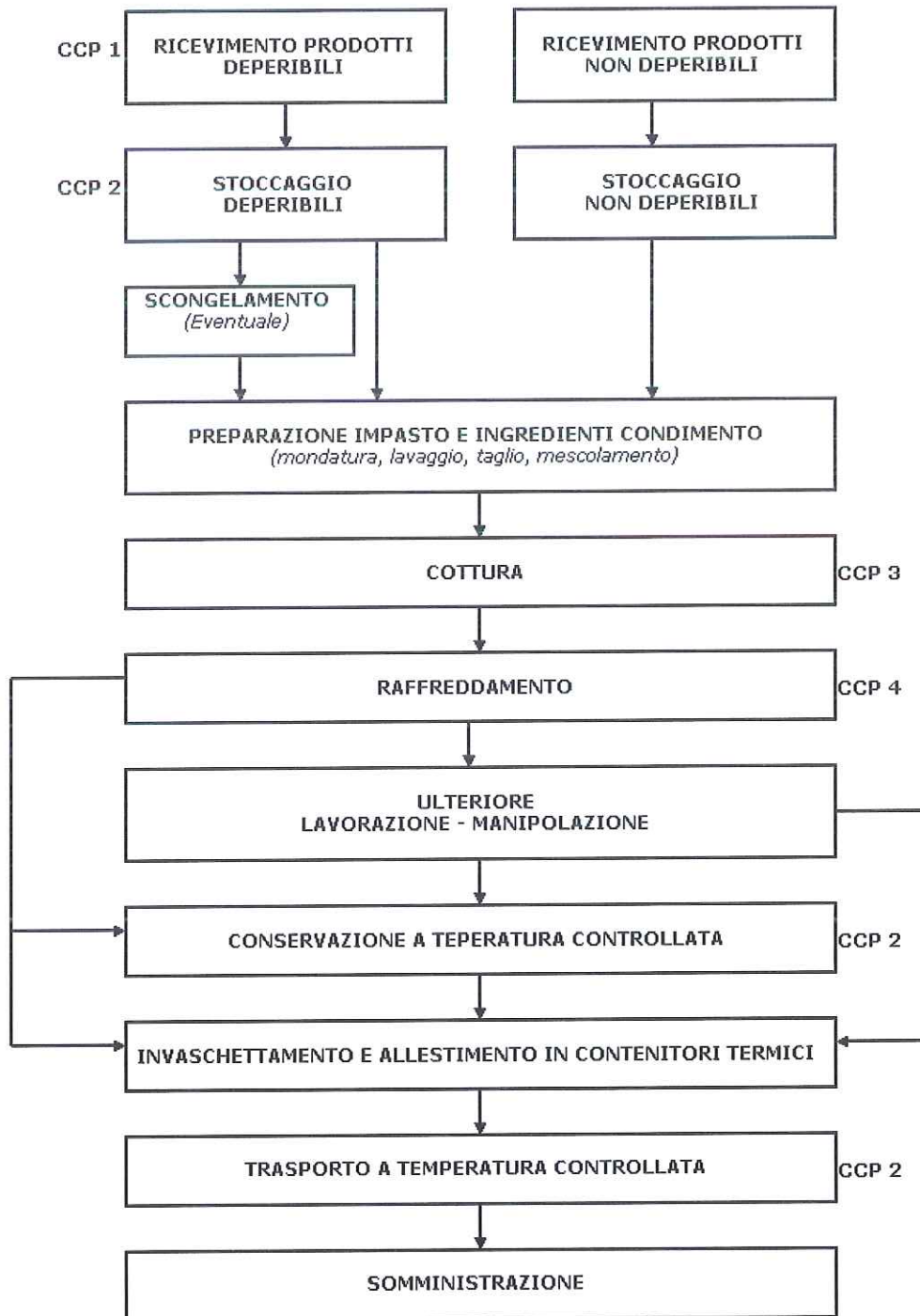


Confermato in campo il: _____ Firma RHACCP _____

	Manuale HACCP DIAGRAMMI DI FLUSSO	Sez. 04 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 3 di 4

Prodotti cotti da consumare freddi

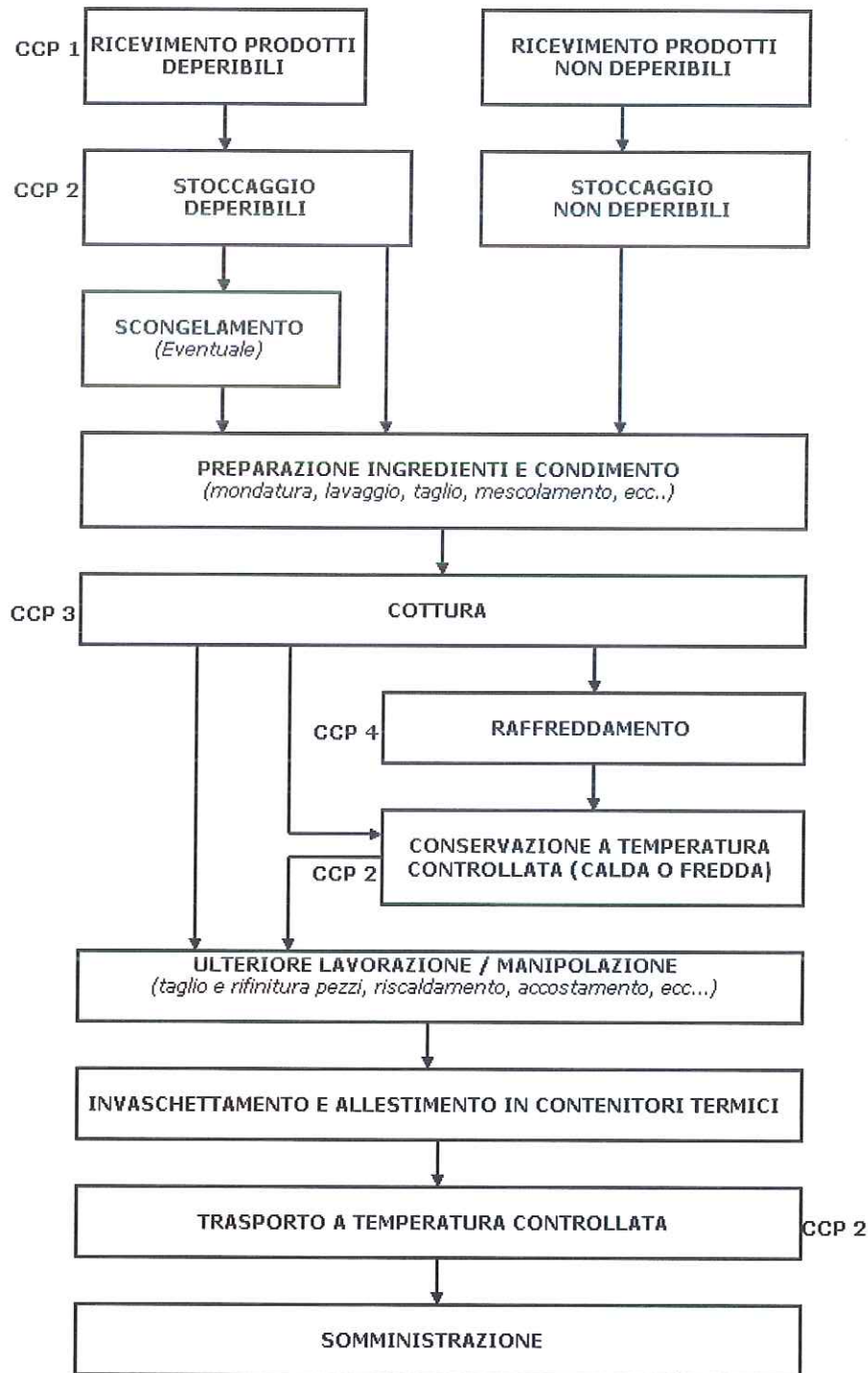
Prodotti che sono inizialmente molto diversi tra loro, ma poi accomunati dal fatto di essere consumati dopo cottura e una fase di conservazione a freddo più o meno lunga come ad esempio un'insalata di pollo, un'insalata di riso, verdure grigliate, contorni vari ecc. Rientra in questa categoria la cottura di semilavorati per la produzione di gastronomia fredda.




Confermato in campo il: _____ Firma RHACCP _____

Prodotti cotti da consumare caldi

Prodotti che sono inizialmente molto diversi tra ma possono essere accomunati dal fatto di essere stati sottoposti a cottura finale o riscaldamento prima della somministrazione (carne, pesce, uova, primi piatti, ecc).



Confermato in campo il: _____ Firma RHACCP _____

	<p>Manuale HACCP</p> <p>ANALISI DEI PERICOLI</p>	<p>Sez. 05</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 1 di 5</p>

Analisi dei pericoli

I pericoli correlati al consumo di un alimento possono essere:


- intrinseci nella materia prima per origine e/o tipologia di lavorazione subita
- derivare dalle modalità di trasporto sia per mancato rispetto della catena del freddo sia per promiscuità, igiene del mezzo, errata movimentazione ecc.
- avere origine durante la lavorazione per mancato rispetto delle buone norme igieniche da parte degli operatori, o per mancato rispetto delle procedure di cottura, raffreddamento, stoccaggio, movimentazione ecc.
- avere origine da attrezzature e/o macchinari e/o imballi non idonei al contatto con gli alimenti

Pericolo microbiologico e biologico: il pericolo microbiologico è legato soprattutto all'eventuale contaminazione/moltiplicazione batterica durante le fasi di conservazione degli alimenti deperibili e/o di lavorazione.

Per quanto riguarda i principali microrganismi che possono interessare i prodotti sia per cause dirette (presenza pregressa all'entrata nell'attività), sia indirette (contaminazione dovuta alla scarsa igiene sia del personale che dei locali e delle attrezzature) si veda la relativa tabella.

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

Pericolo chimico: Il rischio chimico può essere rappresentato da residui di detersivi e disinfettanti utilizzati per la pulizia e disinfezione delle superfici a contatto con gli alimenti. Un'altra fonte potrebbero essere il materiale utilizzato per il confezionamento o destinato a venire a contatto con gli alimenti qualora non fosse dedicato a questo uso. Un'altra possibilità di contaminazione sono i residui di fitofarmaci, metalli pesanti, micotossine che possono contaminare le materie prime all'origine.

	Manuale HACCP ANALISI DEI PERICOLI	Sez. 05 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 2 di 5

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

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

Per ogni fase e per ogni pericolo è stato quindi calcolato l'indice di pericolosità (IP) secondo il seguente schema: $IP = G \times R$


G: Gravità

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

R: Rischio

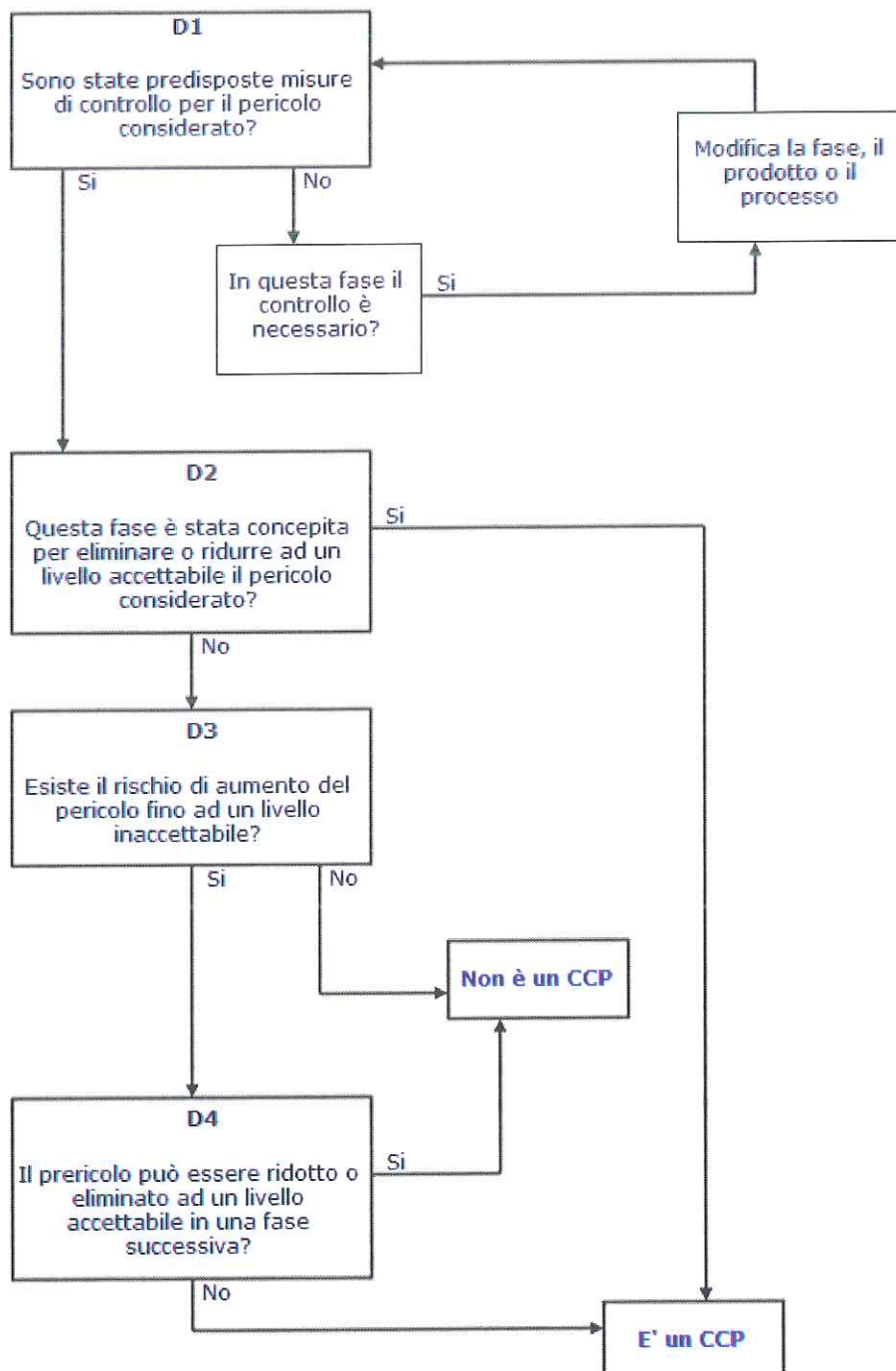
Descrizione	Punteggio
Basso (possibile da bibliografia; difficilmente potrebbe accadere)	1
Medio (possibile da bibliografia; potrebbe accadere se non venissero messe in atto le misure preventive)	2
Alto (possibile da bibliografia; sicuramente potrebbe accadere se non venissero messe in atto le misure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

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

	<p>Manuale HACCP</p> <p>ANALISI DEI PERICOLI</p>	<p>Sez. 05</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 3 di 5</p>

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

ALBERO DELLE DECISIONI



Emesso da RGQ

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

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

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

"Trattato sulle Infezioni e Tossinfezioni alimentari" Rondanelli, Fabi, Marone. Selecta Medica 2205
www.efsa.eu.int Sito dell'EFSA (European Food security authority)
www.iss.it Sito dell'Istituto Superiore di Sanità

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

VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Approvato da AU

Pag. 1 di 18

Emesso da RGQ

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi

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

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP
Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi

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

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP
 Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
PREPARAZIONE PRODOTTI	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	NO	NO		-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
CONSERVAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA	PROLIFERAZIONE E CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP 2	Corretta manutenzione dotazione frigorifere Verifica taratura sonde Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
CONSERVAZIONE	CONTAMINAZIONE BIOLOGICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	Rispetto del principio fifo e applicazione delle corrette modalita' di stoccaggio Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	formazione dei addetti non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro



Emesso da RGO

Manuale
HACCP

VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Approvato da AU

Sez. 06
Rev. 00 del
23/12/2017
Pag. 4 di 18

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP Prodotti da consumare tal quali di produzione esterna e prodotti crudi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA	PROLIFERAZIONE E CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP 2	Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione contenitori isotermici Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro formazione dei addetti
	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
SOMMINISTRAZIONE	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

	<p>Manuale HACCP</p> <p>VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO</p> <p>Approvato da AU</p>	<p>Sez. 06 Rev. 00 del 23/12/2017 Pag. 5 di 18</p>
<p>Emesso da RGQ</p>		

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti cotti da consumare freddi

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



Manuale
HACCP

VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Approvato da AU

Sez. 06
Rev. 00 del
23/12/2017
Pag. 6 di 18

Emesso da RGO

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP Prodotti cotti da consumare freddi

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

	Manuale HACCP VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO Approvato da AU	Sez. 06 Rev. 00 del 23/12/2017 Pag. 7 di 18
VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP Prodotti cotti da consumare freddi		

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



Emesso da RGO

Manuale
HACCP

VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Approvato da AU

Sez. 06
Rev. 00 del
23/12/2017
Pag. 8 di 18VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP
Prodotti cotti da consumare freddi

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

VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Approvato da AU

Emesso da RGQ

Pag. 9 di 18

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti cotti da consumare freddi

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

Emesso da RGO

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP
Prodotti cotti da consumare freddi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA	PROLIFERAZIONE E CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP 2	Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione contenitori isotermici Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	formazione del addetti non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
SOMMINISTRAZIONE	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti cotti da consumare caldi

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



Manuale
HACCP

VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Approvato da AU

Sez. 06
Rev. 00 del
23/12/2017
Pag. 12 di 18

Emesso da RGG

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP Prodotti cotti da consumare caldi

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

VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Approvato da AU

Emesso da RGQ

Pag. 13 di 18

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Prodotti cotti da consumare caldi

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



Manuale
HACCP

VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Approvato da AU

Sez. 06
Rev. 00 del
23/12/2017
Pag. 14 di 18

Emesso da RGQ

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP Prodotti cotti da consumare caldi

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

	Manuale HACCP VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO Approvato da AU	Sez. 06 Rev. 00 del 23/12/2017 Pag. 15 di 18
VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP Prodotti cotti da consumare caldi		

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

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP
Prodotti cotti da consumare caldi

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP	Azione Preventiva
TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA	PROLIFERAZIONE E CONTAMINAZIONE MICROBICA	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP 2	Monitoraggio temperature Rispetto procedure sanificazione contenitori isotermici Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	1	3	-	-	-	-	-	non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
SOMMINISTRAZIONE	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	3	1	3	-	-	-	-	-	Rispetto delle Buone norme di lavorazione Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE FISICA	3	3	9	SI	NO	NO	-	-	non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro Formazione operatori
	CONTAMINAZIONE CHIMICA	3	1	3	-	-	-	-	-	riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori



VALUTAZIONE DEI RISCHI E PIANO DI AUTOCONTROLLO

Emesso da RGQ

Approvato da AU

Pag. 17 di 18

SVILUPPO PIANO HACCP

FASE	PERICOLO	CCP	LIMITI	MONITORAGGIO e RESPONSABILITÀ	AZIONE CORRETTIVA	VERIFICA	DOCUMENTAZIONE
RICEVIMENTO PRODOTTI DEPERIBILI	PROLIFERAZIONE MICROBICA	CCP 1	<u>Temperatura mezzo di trasporto <7°C per i deperibili</u> Per le temperature dei prodotti si veda tab SEZ 7 assenza alterazioni sensibili (colore, odore, integrità)	Ad ogni scarico Addetto al ricevimento merci	Rifiuto prodotti	Verifica periodica del rispetto delle procedure e della documentazione realizzata	SCHEDA MONITORAGGIO RICEVIMENTO MERCÌ Modulo Non conformita'
STOCCAGGIO/ CONSERVAZIONE/ TRASPORTO A TEMPERATURA CONTROLLATA	PROLIFERAZIONE MICROBICA	CCP 2	T prodotti ≤ +4°C congelati/surgelati ≤ -18°C T dot frigo max 1 volta al giorno = +7°C o =-15°C per i surgelati CONSERVAZIONE A FREDDO: MAX +10°C PER MAX 3 ORE CONSERVAZIONE A CALDO: 60°C ≤ T ≤ 65°C	Registrazione 3 volte al giorno t°C dotazione frigorifera. controllo visivo display dotazione frigorifera ad ogni passaggio Responsabile dello stoccaggio Registrazione ad ogni ciclo di conservazione a caldo (inizio e dopo 2h) Registrazione della temperatura di partenza e di arrivo Autista (in caso di pasti veicolati)	Eliminazione prodotti per superamento di +3°C per almeno due registrazioni quotidiane Ripristino condizioni ottimali dotazione frigorifera e dell'attrezzatura utilizzata per il mantenimento della temperatura (conservazione del caldo e freddo) Manutenzione straordinaria se necessario	Registrazione temperature SCHEDA CONTROLLO TEMPERATURE FRIGORIFERI Verifica del corretto funzionamento delle dotazioni frigorifere	Registrazione temperature SCHEDA CONTROLLO CONSERVAZIONE DELLA TEMPERATURA SCHEDA CONTROLLO TEMPERATURA DEI PASTI VEICOLATI Modulo Non conformita'



Emesso da RGQ

Approvato da AU

FASE	PERICOLO	CCP	LIMITI	MONITORAGGIO e RESPONSABILITÀ	AZIONE CORRETTIVA	VERIFICA	DOCUMENTAZIONE
COTTURA	SOPRAVVIVENZA PATOGENI	CCP 3	T prodotti $\geq +75^{\circ}\text{C}$ minimo per 10'	Ad ogni ciclo di cottura di arrosti o analoghi prodotti (vedi sez 7) Resp cucina	Prolungare i tempi di cottura	Verifica periodica del rispetto delle procedure e della documentazione realizzata	SCHEDA REGISTRAZIONE CONDIZIONI DI COTTURA Modulo Non conformita'
RAFFREDDAMENTO	CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA	CCP 4	T $\geq+10^{\circ}\text{C}$ entro 1 ora	Ad ogni ciclo di raffreddamento (vedi sez 7) Resp cucina	Eliminazione del prodotto in caso di superamento dei limiti	Verifica periodica del rispetto delle procedure e della documentazione realizzata	SCHEDA REGISTRAZIONE CONDIZIONI DI RAFFREDDAMENTO Modulo Non conformita'

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 1 di 24

PROGRAMMI DI PREREQUISITI (PRP) E PROCEDURE OPERATIVE

Scopo: gestire il ciclo di produzione degli alimenti in modo igienico al fine di minimizzare i pericoli di contaminazione.

Responsabilità: tutti coloro che manipolano alimenti sono responsabili dell'attuazione delle seguenti procedure. È compito del responsabile dell'azienda e/o dei suoi preposti controllare che queste vengano rispettate.

Procedure operative

1. Selezione dei fornitori e approvvigionamento materie prime


Le materie prime rivestono un'importanza determinante sui risultati finali della produzione, pertanto è essenziale una selezione dei fornitori ed un accurato controllo delle merci al momento della consegna. Per un'adeguata selezione del fornitore, oltre a verificare l'attuazione del piano di autocontrollo secondo i principi del metodo HACCP (autocertificazione da parte del fornitore), è necessario il puntuale controllo dei prodotti, sia confezionati che sfusi, al momento della consegna. Questo servirà ad eliminare progressivamente tutti quei fornitori non in grado di garantire un servizio di qualità apprezzabile. L'autocertificazione viene richiesta utilizzando la scheda come da fac simile "**Lettera di Richiesta Autocertificazione Fornitori**". L'azienda, inoltre, dispone di un registro che censisce tutti i fornitori nell'apposito "**Elenco dei fornitori qualificati**".

Ad ogni consegna del prodotto dovranno essere effettuati i seguenti controlli:

CONTROLLI IN ARRIVO MERCE

Prodotto:

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

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 2 di 24

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

Condizioni di trasporto:

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

TAB. N°1

LIMITI DI TEMPERATURA MERCE DEPERIBILE

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

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 3 di 24


Ci si deve munire di un termometro a sonda con il quale verificare la temperatura di consegna dei prodotti (per i prodotti congelati o confezionati sarà sufficiente posizionare la sonda tra due confezioni). Ad ogni ricevimento merce deve essere compilata la “**Scheda monitoraggio in ricevimento merci**” che riporta i controlli da effettuare al ricevimento ed il suo esito in termini di accettazione o rifiuto della merce.

Qualora vengano riscontrate delle non conformità si deve:

- **Intraprendere un’azione correttiva ovvero:**
 - a) **Accettazione previa contestazione in caso di fuoriuscita dai limiti critici sopra esposti per parametri che non generano rischi elevati come:**
 - non adeguata igiene e manutenzione del mezzo,
 - non adeguata igiene della parte esterna dei contenitori o comunque di parti che non sono a contatto con l’alimento,
 - non adeguata igiene del personale,
 - per una temperatura di consegna che si discosti di massimo 3°C dalle temperature indicate in tabella N°1.
 - b) **Rifiuto del prodotto in caso di fuoriuscita dai limiti critici sopra riportati in tutti gli altri casi.**
- **Registrare l’accaduto sull’apposita scheda “Non conformità”.** Si riporta il tipo di non conformità verificatosi e le azioni correttive intraprese, ogni registrazione deve essere siglata da chi ha effettuato il controllo. Le schede vanno conservate per almeno un anno, in modo da poterle consultare all’occorrenza (per es: in seguito ad un’ispezione).

L’azienda deve inoltre:

- ◆ **Comunicare la non conformità al fornitore**
- ◆ **Valutare la sospensione temporanea della fornitura in attesa della risoluzione del problema evidenziato**
- ◆ **Sospendere definitivamente la fornitura in caso di non conformità (non rispetto dei requisiti sopra elencati) ripetutesi per più di tre volte**

	<p>Manuale HACCP</p> <p>BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE</p>	<p>Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 4 di 24</p>

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

In caso contrario verificare la certificazione del fornitore.

2. Stoccaggio prodotti

La conservazione delle materie prime rappresenta una fase importante nella catena di produzione.

I prodotti non deperibili devono essere collocati su scaffalature in modo da impedire il contatto diretto con il pavimento così da evitare insudiciamenti, facilitare le operazioni di pulizia e rendere più agevole il controllo di eventuali agenti infestanti.

Il posizionamento dei prodotti deve essere tale da garantire la rotazione delle scorte (posizionare la merce appena consegnata dietro a quella della fornitura precedente).

I locali adibiti a magazzino devono consentire un adeguato ricambio d’aria, in modo da impedire la formazione di condense o la proliferazione di muffe sulle superfici.

Nel caso in cui non sia disponibile un apposito locale magazzino e la merce venga conservata all’interno del locale lavorazione, si deve provvedere ad eliminare gli imballi secondari prima dell’accesso nel locale stesso.


Una volta che le confezioni sono state aperte e parte del contenuto utilizzato, si deve aver cura di richiudere, se possibile, le confezioni o di travasare la quota eccedente in un contenitore pulito e munito di coperchio.

Le bevande e i fusti vanno conservati al riparo da agenti atmosferici.

I prodotti deperibili necessitano di uno stoccaggio rapido, (immediato per i prodotti surgelati ed entro venti minuti dallo scarico per tutti gli altri), in idonee attrezzature frigorifere. E’ preferibile allontanare qualsiasi tipo di imballo secondario (soprattutto le cassette di legno della frutta e della verdura) prima di riporre la merce nei frigoriferi.

Per evitare ogni possibile promiscuità fra alimenti e quindi limitare i fenomeni di contaminazione crociata è necessario che:

- I cibi cotti siano separati dai cibi crudi.
- I prodotti sfusi siano separati dai prodotti confezionati.

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 5 di 24

- Gli alimenti di diversa classe merceologica siano conservati in differenti dotazioni frigorifere.

Qualora per mancanza di spazio o attrezzature ciò non sia possibile, la separazione potrà essere realizzata ricorrendo ad appositi divisori interni (in materiale liscio, lavabile, disinfettabile e non tossico), oppure disponendo gli alimenti su ripiani diversi e adeguatamente protetti con film alimentare o in idonei contenitori con coperchio.

Nelle celle frigorifere la collocazione delle derrate deve avvenire su ripiani posti ad almeno 20 cm da terra. Inoltre, per permettere un'adeguata circolazione di aria e quindi un adeguato raffreddamento, non si devono sovraccaricare le dotazioni frigorifere.

Controllare periodicamente la corretta chiusura degli sportelli verificando l'usura delle guarnizioni. Gli alimenti il cui TMC o la data di scadenza sono superati non devono essere utilizzati, avendo perciò cura di posizionarli separatamente dalle altre derrate e indicando con apposita cartellonistica "merce non conforme in attesa di smaltimento" o frase analoga. Lo smaltimento di derrate alimentari che per tipologia o quantitativo non sono assimilabili ai rifiuti urbani devono essere smaltite attraverso ditta autorizzata.

La temperatura di esercizio delle dotazioni frigorifere deve essere controllata e registrata almeno tre volte al giorno, sulle "**Schede di monitoraggio delle dotazioni frigorifere**", così come le condizioni di conservazione (protezione del prodotto, assenza di promiscuità, igiene del frigorifero, ecc.) che devono essere controllate e registrate. Ogni registrazione deve essere siglata da chi ha effettuato il controllo. Le schede vanno conservate per almeno un anno, in modo tale da poter essere consultate all'occorrenza (verifica da parte di autorità competente).

In seguito a rilevazione di uno scarto di temperatura superiore di 3° C all'interno del frigorifero sarà necessario verificare con un termometro a sonda la temperatura dei prodotti contenuti, nel caso in cui anche loro presentino una temperatura superiore di 3° C rispetto a quella indicata nella tabella 1 dovranno essere eliminati, altrimenti sarà sufficiente spostarli momentaneamente in un altro frigorifero. Prima di chiamare un tecnico si può provare a regolare il termostato e controllare poi se si ripristina la corretta temperatura.

CONTROLLI IN STOCCAGGIO DEPERIBILI

- **Temperature conformi a quanto precisato in tabella n°1**
- **Assenza di promiscuità e di merce non protetta**

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 6 di 24

- **Assenza segni di sporco visibile, macchie, untuosità al tatto sulle parti a contatto e non con gli alimenti**
- **Assenza di prodotti la cui data di scadenza o TMC siano stati superati**
- **Assenza di prodotti con caratteristiche organolettiche (odore, colore, consistenza) anomali**
- **Assenza di merce a terra nelle celle frigorifere**

Il materiale non alimentare deve essere immagazzinato in un'area fisicamente separata da quella degli alimenti, (in caso di necessità sarà possibile predisporre un apposito armadio). Il materiale destinato a venire a contatto con gli alimenti deve essere adeguatamente protetto, al fine di prevenire accumuli di polvere o altre contaminazioni.

I prodotti per la pulizia e la disinfezione devono essere conservati in un locale diverso da quelli in cui sono stoccati gli alimenti oppure in un armadio chiuso.

3. Ciclo produttivo e distributivo

Le materie prime, dopo il necessario controllo all'arrivo in azienda e dopo un periodo di conservazione più o meno lungo, vengono avviate alle diverse fasi di lavorazione.

I prodotti devono accedere alla cucina privi dei loro imballi secondari (cartone, legno), che aumentano il rischio di contaminazione microbiologica e/o biologica (infestanti).

L'esame dell'incarto primario, cioè quello a contatto con l'alimento viene fatto in modo capillare dall'operatore al momento dell'uso, eliminando i prodotti alterati per presenza di colorazione e odori anomali, fenomeni degradativi, bombature, infestazioni ecc.

La lavorazione delle materie prime crude necessita di aree ben separate per ogni tipo di prodotto. La lavorazione delle carni rosse avverrà in un'area diversa da quella dove si lavorano le carni bianche o le verdure e comunque lontano da alimenti cotti, al fine di impedire la contaminazione crociata. Se per mancanza di spazi non è possibile lavorare i prodotti crudi in ambienti separati sarà necessario eseguire le lavorazioni in tempi diversi pur nello stesso ambiente facendo precedere ad ogni avvicendamento, un'adeguata pulizia e disinfezione delle superfici e delle attrezzature.

I prodotti da consumare crudi come gli insaccati o i formaggi stagionati nonché le insalate e i latticini, necessitano di un controllo accurato dell'igiene delle attrezzature e degli utensili, così come del rispetto dei tempi di lavorazione. Le preparazioni gastronomiche

	<p>Manuale HACCP</p> <p>BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE</p>	<p>Sez. 07</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 7 di 24</p>

fredde devono essere allestite a ridosso dell'orario di servizio; è necessario tuttavia proteggere le pietanze con film alimentare e conservarle ad una temperatura compresa tra +1 e +4°C fino al momento della distribuzione.

Se al lavaggio degli ortaggi segue un processo di disinfezione con prodotti dedicati, l'operatore dovrà seguire scrupolosamente quanto riportato nelle schede tecniche di sicurezza (o etichette qualora esaustive) dovrà sicuramente concludere l'operazione con abbondante risciacquo. È necessario pulire e disinfettare il lavello prima di effettuare il lavaggio degli ortaggi.


Tutte le operazioni, dal ricevimento della merce alla somministrazione dei prodotti, devono essere effettuate in modo da rispettare il principio della marcia in avanti e quindi la separazione tra i percorsi sporchi e quelli puliti, così da evitare possibili contaminazioni crociate. Dove, per impedimenti strutturali, non sia possibile rispettare i suddetti principi, bisogna porre particolare attenzione ad effettuare le operazioni in momenti diversi ed a proteggere gli alimenti nei punti di incrocio dei percorsi.

➤ **Manipolazione Delle Uova**

Le uova dopo la consegna, previo controllo dell'adeguata pulizia del guscio, sono stoccate in una apposita dotazione frigorifera. La manipolazione può essere effettuata utilizzando guanti monouso da gettare subito dopo l'uso (in caso di mani senza guanti avendo cura di lavarsi abbondantemente dopo aver svolto l'operazione), le uova non devono essere lavate e non devono essere rotte sul bordo dei contenitori o con utensili, ma battendole l'una contro l'altra; è necessario che i gusci vengano gettati direttamente nel secchio dei rifiuti senza essere poggiati da nessuna altra parte. I piani di appoggio, gli utensili utilizzati, la zona dove viene eseguita la manipolazione devono essere sanificati immediatamente dopo il termine delle operazioni. Dopo la manipolazione le uova devono essere conservate in frigo adeguatamente protette fino al momento del loro utilizzo. Le uova ed i prodotti contenenti uova devono necessariamente essere cotti garantendo il raggiungimento di almeno +75°C al cuore del prodotto

➤ **Scongelamento**

Lo scongelamento deve avvenire in condizioni di bassa temperatura (max +4°C) in frigorifero o in cella. I prodotti da scongelare saranno quindi estratti dal congelatore in anticipo rispetto alla fase di cottura, calcolando i tempi necessari per lo scongelamento in

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 8 di 24

condizioni di refrigerazione. Il prodotto da scongelare va posizionato su di un contenitore munito di griglia sul fondo per impedire il contatto con il liquido di scongelamento che potrebbe contaminare l'alimento stesso, coperto e separato dagli altri alimenti e possibilmente riposto nel punto più basso della cella o del frigorifero, per evitare eventuali sgocciolamenti. Una volta scongelato il prodotto non deve essere congelato nuovamente e deve essere consumato entro le 24 ore.

➤ **Cottura**

Esistono diversi tipi di cottura: al forno, in acqua, sulla piastra ed in olio.

Una cottura è efficace quando la temperatura al cuore del prodotto è almeno di +75°C per almeno 10 minuti. Oltre ad aumentare la gradevolezza dell'alimento la cottura ha l'importante compito di ridurre la carica microbica presente negli alimenti

Nelle cotture in acqua o di altro mezzo liquido, il raggiungimento della corretta temperatura è data dall'evidenza dell'ebollizione del mezzo di cottura (liquido)

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

I prodotti che per loro natura e tradizione sono cotti al sangue (roast beef, bistecche o altro) non raggiungono naturalmente la temperatura di 75°C ma la salubrità dell'alimento è correlata alla freschezza della materia prima nonché idonea conservazione.

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

Per le cotture ove non è possibile avere a priori l'evidenza dell'avvenuta cottura si dovrà verificare il tempo e la temperatura di cottura una tantum (verificando la temperatura al cuore del prodotto con un termometro) e successivamente registrare sul modulo di **"monitoraggio della cottura / raffreddamento"** il rispetto dei tempi di cottura. Questo tipo di registrazione è necessaria ad esempio per le cotture al forno o al tegame di arrostiti o simili.

CONTROLLI IN COTTURA

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

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 9 di 24

➤ **Raffreddamento rapido**

Se un alimento non viene somministrato subito dopo la cottura, deve essere raffreddato ad una temperatura $\leq +10^{\circ}\text{C}$ entro un'ora

- Per un corretto abbassamento della temperatura è necessario l'utilizzo di abbattitori rapidi di temperatura. Se l'abbattitore non è sufficiente per l'intera produzione o non è presente, occorre comunque limitare al massimo il tempo di permanenza del prodotto nell'intervallo compreso tra $+65^{\circ}\text{C}/+10^{\circ}\text{C}$.

Si consiglia pertanto di procedere come segue:

- Travasare gli alimenti da raffreddare in contenitori bassi e a base larga così da aumentare la superficie di scambio termico
- Immergere il recipiente da raffreddare, adeguatamente protetto, nel ghiaccio o in acqua fredda
- Disporre gli alimenti adeguatamente protetti in un luogo fresco e ventilato
- Successivamente il prodotto andrà riposto in frigorifero non appena avrà raggiunto una temperatura tale da non provocare problemi al frigo ed agli altri prodotti contenuti (per es. circa $+30^{\circ}\text{C}$), in idonei contenitori muniti di coperchio.
- Allo scadere di un'ora dalla cottura andrà verificato il raggiungimento di $+10^{\circ}\text{C}$ al cuore del prodotto con il termometro a sonda.

È da evitare in qualsiasi caso il raffreddamento a temperatura ambiente nelle zone di cottura perché le temperature che si raggiungono nelle cucine durante la lavorazione sono quelle più favorevoli alla moltiplicazione microbica.

CONTROLLI IN RAFFREDDAMENTO RAPIDO

Temperatura inferiore o uguale a $+10^{\circ}\text{C}$ al cuore del prodotto entro un'ora dal termine della fase di cottura.

Ad ogni raffreddamento deve essere riportato nella "**Scheda di monitoraggio cottura/raffreddamento**", il rispetto o meno delle condizioni sopra descritte.

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 10 di 24

➤ **Conservazione a freddo**

I prodotti di gastronomia e quelli che provengono dal raffreddamento rapido **devono essere conservati a temperatura $+1^{\circ}\text{C} \leq T \leq +4^{\circ}\text{C}$** , rispettando le modalità indicate nella fase di stoccaggio deperibili. Le temperature misurate vanno registrate nell'apposita **"Scheda di monitoraggio delle dotazioni frigorifere"**, insieme alle condizioni igieniche.

CONTROLLI IN CONSERVAZIONE/ESPOSIZIONE A FREDDO

- **Temperatura $+1^{\circ}\text{C} \leq T \leq +4^{\circ}\text{C}$**
- **Assenza di promiscuità e di merce non protetta**
- **Assenza segni di sporco visibile, macchie, untuosità al tatto sulle parti a contatto e non con gli alimenti**
- **Assenza di odori sgradevoli o anomali**
- **Assenza di prodotti con caratteristiche organolettiche (odore, colore, consistenza) anomali**

➤ **Conservazione a caldo**

Gli alimenti da servire caldi devono essere mantenuti ad una temperatura $\geq +65^{\circ}\text{C}$ fino alla somministrazione. Gli alimenti che stazionano per più di due ore alla temperatura $< +60^{\circ}\text{C}$ devono essere eliminati.

Prima di somministrare gli alimenti si consiglia di verificare che sia stata mantenuta la catena del caldo e pertanto il prodotti sia ancora maggiore dei 65°C .

Nel caso in cui si stazionino gli alimenti cotti in attesa della somministrazione all'utenza le temperature di esercizio vanno registrate nell'apposita **"Monitoraggio per la conservazione a caldo"** insieme alle condizioni igieniche.

Attenzione: lo strato degli alimenti nelle teglie non deve superare i 5cm di spessore al fine di poter mantenere la temperatura di $+60^{\circ}\text{C}$.

CONTROLLI IN CONSERVAZIONE/ESPOSIZIONE A CALDO

- **Temperatura $T \geq +65^{\circ}\text{C}$**
- **Assenza segni di sporco visibile sulle parti a contatto e non con gli alimenti**
- **Assenza di odori sgradevoli o anomali**
- **Assenza di prodotti con caratteristiche organolettiche (odore, colore, consistenza) anomali**

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 11 di 24

➤ **Eliminazione dei rifiuti**

I materiali di scarto ed i rifiuti devono essere allontanati dai locali dove si manipolano prodotti alimentari per non creare pericolo di contaminazione dei prodotti.

Tutti i rifiuti solidi devono essere posti in sacchi di plastica monouso resistenti collocati su contenitori con coperchi ad apertura a pedale.

I sacchi e i contenitori devono essere rispettivamente asportati e svuotati il più frequentemente possibile ed almeno una volta al giorno, ma non contemporaneamente alla lavorazione/manipolazione degli alimenti.

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

I sacchi per le immondizie devono essere conservati in un apposito locale chiuso, lontano dalle zone di lavorazione degli alimenti, ventilato e protetto dall'accesso di animali. Il locale deve essere facilmente pulibile e disinfettabile. Nel caso in cui tale locale non sia presente, i sacchi vanno portati all'esterno e gettati negli appositi bidoni della nettezza urbana.

I cartoni e gli imballaggi (o altri rifiuti oggetto di raccolta differenziata) devono essere trattati come i rifiuti ed essere sistemati lontani dalle zone di lavorazione degli alimenti.

➤ **Trasporto**

I pasti multi porzione dovranno essere trasportati in idonei contenitori (es. acciaio inox) chiusi ermeticamente, nei quali i singoli componenti del pasto devono essere contenuti separatamente (contenitori diversi per la pasta, per il sugo, per i brodi, per la pietanza e per i contorni). Detti contenitori chiusi dovranno essere a loro volta inseriti in idonei contenitori termici.

Nel tempo intercorrente tra il momento conclusivo del confezionamento del pasto ed il momento della distribuzione nel refettorio scolastico, dovrà essere garantito il mantenimento delle temperature a termine di legge e l'appetibilità del cibo.

La consegna sul posto di utilizzo deve avvenire tra i 15 e i 30 minuti prima dell'orario stabilito per la refezione e comunque in tempo utile affinché il servizio di refezione scolastica inizi regolarmente secondo l'orario prefissato in ciascuna scuola.

Il trasporto e la consegna dei pasti dovrà avvenire con apposito documento di trasporto, sul quale dovranno essere indicate la data e l'ora della consegna; tale documento sarà sottoscritto da un incaricato della scuola, che ne conserverà copia.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE</p>	<p>Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 12 di 24</p>

Il trasporto dei pasti deve essere effettuato con il metodo ed i criteri del legume fresco-caldo e del legume fresco-freddo, utilizzando esclusivamente teglie multi porzione o confezioni monoporzione nei casi di diete speciali e di contenitori termici, che assicurino la temperatura e la garanzia igienica previste dalla legge. Per il legume caldo dovranno essere utilizzati contenitori isotermici e termicamente coibentati con sistema di mantenimento della temperatura. Per il legume freddo dovranno essere utilizzati contenitori isotermici provvisti di piastre refrigeranti.

I contenitori termici per il trasporto pasti multi porzione e quelli per il trasporto pasti monoporzione per utenti soggetti a diete particolari, dovranno risultare in perfette condizioni, essere in materiale adatto al trasporto di alimenti, con chiusura ermetica e quant'altro possa consentire il mantenimento della temperatura. I contenitori termici infatti devono poter mantenere fino al momento della somministrazione:

- gli alimenti cotti da consumarsi caldi a temperatura non inferiore a + 65° C;
- gli alimenti di origine animale da consumarsi freddi ed una temperatura non superiore a +4°C;
- gli alimenti di origine vegetale da consumarsi freddi ad una temperatura non superiore a + 10° C.

Per le consegne si utilizzeranno appositi mezzi adeguatamente predisposti per il trasporto degli alimenti, internamente rivestiti con pavimento in materiale facilmente lavabile e pareti in lamiera smaltata o egualmente rivestiti con materiale facilmente lavabile. Tali mezzi dovranno risultare in numero sufficiente a garantire che le consegne avvengano nei tempi di cui al presente articolo.

Una volta concluso il servizio si dovrà provvedere al ritiro giornaliero, alla pulizia e disinfezione (sanificazione) dei contenitori termici e di ogni altro utensile utilizzato dalla stessa per il trasporto dei pasti al terminale di consumo.

➤ **Somministrazione**

- Gli alimenti esposti devono essere adeguatamente protetti da rischi di contaminazione.
- Le quantità esposte devono essere quelle necessarie. (vedi tab. 1 per le temperature di riferimento).
- La sala deve essere tenuta costantemente in buono stato di pulizia.
- Tutti gli utensili di servizio devono essere sempre puliti e protetti.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE</p>	<p>Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 13 di 24</p>

- Il personale di servizio deve mantenere un'adeguata pulizia personale (mani, capelli, unghie) ed adeguato abbigliamento di lavoro pulito e di colore chiaro.
- Durante il servizio, il personale deve mantenere un corretto comportamento igienico: non deve toccare capelli, naso, orecchie, non deve assumere cibi, bevande, fumare o masticare gomma; deve lavarsi le mani dopo aver manipolato direttamente un prodotto alimentare e dopo occasionali colpi di tosse o starnuti.
- I piatti sporchi non devono passare nella cucina durante la preparazione: essi devono essere riposti sul carrello apposito posto all'esterno dei locali preparazione per essere quindi trasportati nella zona lavaggio.

4. Conservazione dei campioni delle preparazioni gastronomiche

Gli operatori della cucina, al fine di individuare più celermente le cause di eventuali tossinfezioni o infezioni alimentari, dovranno quotidianamente prelevare 150 grammi di ciascuna preparazione gastronomica e riportarla singolarmente in sacchetti idonei sui quali deve essere indicato il contenuto, la data di produzione e l'ora del prelievo.

I campioni così confezionati, dovranno essere conservati in frigorifero alla temperatura di – 18°C per almeno 72 ore.

5. Gestione delle non conformità

Durante il controllo (monitoraggio) delle varie fasi di lavorazione riportate nei diagrammi di flusso, può accadere che l'azione preventiva non sia stata sufficiente ad evitare il pericolo: si rende quindi necessaria l'attuazione di un'azione correttiva che va registrata, insieme ad un'annotazione sintetica dell'accaduto, nelle relative schede di non conformità del piano di autocontrollo. Si ricorda a tal proposito che il termine "non conformità" va inteso come lo scostamento da quanto definito nel piano di autocontrollo e da quanto previsto dalle normative in vigore. La documentazione prodotta, ovvero la compilazione delle schede, è volta a dimostrare agli organi di controllo competenti che si sta operando in modo da minimizzare i rischi, per quanto possibile, in relazione alle esigenze strutturali ed economiche dell'azienda. Risolvere situazioni non conformi significa indagare sulle cause che le hanno provocate ed applicare le necessarie azioni correttive per riportare i parametri entro i limiti previsti, e se possibile, impedirne la ricomparsa o ridurre al minimo la possibilità che queste si verifichino di nuovo.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE</p>	<p>Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 14 di 24</p>

6. Gestione degli ingredienti allergeni

Con il *Regolamento UE 1169/2011* l'Europa ha imposta ai ristoratori l'obbligo di informare i consumatori circa la presenza di allergeni. L'elenco degli alimenti considerati allergeni è contenuto nell'allegato II del suddetto regolamento ed è di seguito riportato:

ALLERGENI
Cereali contenenti glutine (cioè grano, segale, orzo, avena, farro, kamut o i loro ceppi ibridati) e prodotti derivati
Crostacei e prodotti a base di crostacei
Uova e prodotti a base di uova
Pesce e prodotti a base di pesce
Arachidi e prodotti a base di arachidi
Soia e prodotti a base di soia
Latte e prodotti a base di latte (compreso il lattosio)
Frutta a guscio cioè mandorle (<i>Amigdalus communis L.</i>), nocciole (<i>Corylus avellana</i>), noci comuni (<i>Juglans regia</i>), noci di acagiù (<i>Anacardium occidentale</i>), noci pecan (<i>Caya illinoiesis Wangenh K.Koch</i>), noci del Brasile (<i>Bertholletia excelsa</i>), pistacchi (<i>Pistacia vera</i>), noci del Queensland (<i>Macadamia ternifolia</i>) e prodotti derivati
Sedano e prodotti a base di sedano
Senape e prodotti a base di senape
Semi di sesamo e prodotti a base di semi di sesamo
Anidride solforosa e solfiti in concentrazioni superiori a 10 mg/kg o 10 mg/l espressi come SO ₂
Lupini e prodotti a base di lupini
Molluschi e prodotti a base di molluschi

L'obbligo di rendere edotto il consumatore finale è stato ottemperato attraverso l'affissione di un apposito cartello o tabella informativa (da tenere bene in vista così da consentire al consumatore di accedervi facilmente e liberamente) ed una documentazione specifica a parte che riporta gli allergeni per ogni alimento somministrato.

La tabella informativa riporta la seguente dicitura: ***“Per qualsiasi informazioni su sostanze allergeni è possibile consultare l'apposita documentazione che verrà fornita, a richiesta, dal personale di servizio”.***

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

- TUTTE GLI INGREDIENTI PRESENTI NELLA TABELLA SOPRASTANTE SE PRESENTI NELL'ATTIVITÀ DEVONO ESSERE CONSERVATI IN CONTENITORI CHIUSI.
- PRESTARE ATTENZIONE ALL'ELENCO DEGLI INGREDIENTI RIPORTATO SULLA CONFEZIONE DEI PRODOTTI AVVIATI ALLA LAVORAZIONE
- LE DICITURE PRESENTI SU ALCUNE ETICHETTE DEL TIPO “PUO' CONTENERE TRACCE DI....”, OPPURE “PRODOTTO IN UNO STABILIMENTO CHE UTILIZZA.....” DEVONO INTENDERSI COME POSSIBILE PRESENZA DELL'ALLERGENE NEL PRODOTTO.

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 15 di 24

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

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

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

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

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

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

7. Gestione delle diete speciali

Le intolleranze alimentari sono in forte aumento anche nel nostro paese e per la Ri.Ca. srl rappresentano una grande responsabilità. I soggetti affetti da intolleranze alimentari non hanno problemi alimentari a casa, diventa difficile però mangiare fuori casa, soprattutto se i pasti vengono consumati quotidianamente presso una mensa.

L'alimentazione riveste un ruolo importante nel trattamento di patologie anche molto frequenti nei bambini: in alcune, la terapia dietetica (o dietoterapia), costituisce l'unico trattamento (celiachia, malattie del metabolismo, allergie ed intolleranze alimentari); in altre, invece, come diabete, ipercolesterolemia, ipertrigliceridemia, rappresenta un fondamentale supporto per la eventuale terapia farmacologica.

La ristorazione scolastica deve tener conto di tale problematica ed offrire, quando necessario, la possibilità ai bambini con problemi alimentari di poter godere di tale servizio in sicurezza. Le diete elaborate per le specifiche patologie devono essere formulate, preparate e gestite in maniera adeguata. La terapia dietetica delle allergie e delle

	<p>Manuale HACCP</p> <p>BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE</p>	<p>Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 16 di 24</p>

intolleranze consiste nell'eliminazione dell'alimento o degli alimenti (nel caso di pluriallergie) responsabili delle manifestazioni allergiche e nella sostituzione di questo/i con alimenti dello stesso valore nutrizionale.

L'allergia è una reazione dovuta all'introduzione di alcuni alimenti, alla base della quale vi è un meccanismo di tipo immunologico. Le manifestazioni cliniche dell'allergia più frequenti sono:

- gastrointestinali (diarrea acuta, vomito, coliche addominali)
- cutanee (orticaria, angioedema, dermatite atopica)
- respiratorie (asma, rinocongiuntivite)
- shock anafilattico

I cibi più frequentemente causa di allergia sono: uova, latte, pesce, pomodori, grano, soia, alcune carni (pollo, tacchino), alcuni tipi di frutta fresca (agrumi, pesca, kiwi) e di frutta secca (arachidi).


L'intolleranza alimentare è una reazione che si manifesta dopo l'introduzione di alcuni alimenti in alcuni soggetti. Non sempre sono conosciuti i meccanismi che sono alla base di tale reazione. Può essere dovuta alla carenza di enzimi coinvolti nella digestione (intolleranza al lattosio) oppure all'effetto diretto di sostanze naturalmente presenti in alcuni alimenti (istamina, tiramina). I sintomi (orticaria, diarrea, vomito ecc.) possono essere molto simili a quelli dell'allergia, ma sono correlati alla quantità di alimento assunta.

Diete speciali

Possono essere elaborati menu per le patologie alimentari più diffuse, al fine di consentire un rapido inserimento nella refezione scolastica degli alunni affetti da tali patologie. Vanno previsti, infatti, menu per la malattia celiaca, per l'intolleranza alle proteine del latte vaccino, per l'intolleranza alle proteine dell'uovo, corredati delle indicazioni per una corretta manipolazione e scelta degli alimenti. In base alle richieste, saranno rese disponibili tabelle dietetiche per minoranze etnico-religiose (musulmani) o altre patologie certificate, che necessitano di dietoterapia (intolleranze alimentari, malattie metaboliche).

✓ *Dieta per soggetti con malattia celiaca*

La celiachia è un'intolleranza permanente al glutine, proteina contenuta in frumento (grano), orzo, segale ed avena. Le manifestazioni cliniche più comuni della celiachia sono

	<p>Manuale HACCP</p> <p>BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE</p>	<p>Sez. 07</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 17 di 24</p>

rappresentate da alvo irregolare, dolori addominali, scarsa crescita staturale-ponderale, intolleranza al lattosio. Possono essere presenti altri numerosi sintomi a carico della cute (dermatiti), dell'apparato ematopoietico (carezza di ferro), ecc...


Con l'esclusione del glutine dalla dieta si ottiene la scomparsa dei sintomi, ma l'esposizione continuata nel tempo anche con l'assunzione di piccole dosi è correlata alla persistenza di numerosi disturbi.

I celiaci devono quindi escludere dalla loro alimentazione tutti gli alimenti contenenti, seppur in minime tracce, frumento, orzo, segale kamut, farro e segale e tutti i loro derivati (pane, pasta, farina, prodotti da forno). Possono essere invece assunti alimenti quali riso, mais, patate, legumi, verdure, mentre per la pasta, il pane ed i prodotti da forno bisogna ricorrere a preparati industriali privi di glutine (prodotti dietetici). Oltre che nei cereali vietati, infatti, il glutine è presente in numerosi prodotti del commercio (insaccati, carni in scatola, salse, prodotti in scatola), ed è pertanto fondamentale conoscere le parole che possono indicare la presenza di glutine in un determinato prodotto (farina di grano duro, germe di grano, amido di frumento, glutine, amido di frumento, amido modificato, amido vegetale, amido gelatinizzato, gomma vegetale).

Riguardo la quantità di glutine presente nei prodotti alimentari si fa riferimento a quanto segnalato dalla circolare del Ministero della Salute – Direzione Generale Sanità Pubblica Veterinaria, Alimenti e Nutrizione – Ufficio XII (Ottobre 2003), con oggetto: “Prodotti dietetici senza glutine e alimenti di uso corrente non contenente fonti di glutine” e al recente Regolamento (CE) n.41/2009 relativo alla composizione e all'etichettatura dei prodotti alimentari adatti alle persone intolleranti al glutine.

La formulazione della tabella dietetica priva di glutine deve essere formulata in osservanza ai protocolli alimentari riferiti a “celiachia e dieta senza glutine” dell'osservatorio Regionale Campania Assessorato alla Sanità Osservatorio Regionale L.R. 2 dell'11.02.2003, ed è guidata dalla necessità di proporre pietanze per quanto possibile non differenti da quelle offerte a tutti gli alunni, e pertanto impone l'utilizzo di molteplici prodotti dietetici speciali (pane, pasta, pangrattato, merendine, ecc...) e di prodotti commerciali il cui processo industriale non preveda l'aggiunta di glutine (formaggi, latticini, salumi, prodotti surgelati, salsicce ecc...).

Si sottolinea pertanto l'importanza dell'attenzione alla preparazione di tali pasti, che dovrà essere effettuata con la scelta di alimenti dietetici speciali, e di prodotti del commercio

	<p>Manuale HACCP</p> <p>BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE</p>	<p>Sez. 07</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 18 di 24</p>

permessi. Inoltre si dovrà evitare la possibile contaminazione da glutine nelle fasi di preparazione, manipolazione e cottura, individuando luogo, utensili e tempi di preparazione che dovranno essere differenziati dalla preparazione degli altri pasti, così come evidenziato dalle indicazioni generali per la preparazione dei pasti speciali (D.G.R.C. 2163 del 14/12/07).

✓ ***Dieta per soggetti con intolleranza alle proteine del latte vaccino***

L'intolleranza alle proteine del latte vaccino rappresenta una condizione transitoria o permanente caratterizzata dalla comparsa di sintomi cutanei, gastrointestinali e respiratori, a seguito dell'assunzione di alimenti contenenti le proteine del latte vaccino.

La tabella dietetica deve prevedere pertanto l'esclusione di tali proteine, e quindi di tutti gli alimenti che ne contengano anche una piccola quantità: latte e derivati, carne bovina, insaccati, creme, e numerosi prodotti del commercio (salse, merendine, biscotti, alcuni prodotti da forno, impanature), come da indicazioni protocolli alimentari e requisiti minimi indispensabili per la preparazione di pasti differenziati della Regione Campania Assessorato alla Sanità Osservatorio Regionale L.R. 2 dell'11.02.2003.

Nella preparazione dei pasti previsti dalla tabella dietetica è fondamentale prestare attenzione alle possibili contaminazioni da alimenti contenenti proteine del latte vaccino ed al consumo di prodotti del commercio che ne possono contenere, attraverso la lettura delle etichette. Le parole che possono indicare la presenza di latte e proteine del latte sono: burro, crema, crema acida, aromi di burro artificiali, derivati del latte, caseina, caseinato, lattealbumina, lattosio, siero, sieroproteine bovine, aroma di caramello.

Possono essere introdotti alimenti industriali per i quali sia certa l'assenza di proteine del latte vaccino.

✓ ***Dieta per soggetti con intolleranza all'uovo ed i suoi derivati***

L'intolleranza all'uovo rappresenta una condizione transitoria o permanente caratterizzata dalla comparsa di sintomi cutanei, gastrointestinali e respiratori, a seguito dell'assunzione di alimenti contenenti uovo.

La dieta prevede pertanto l'esclusione di uovo, pollo e di numerosi prodotti del commercio che possono contenere le proteine vietate (merendine, prodotti da forno, impanature, insaccati, carne in scatola), come da indicazioni protocolli alimentari e requisiti minimi indispensabili per la preparazione di pasti differenziati della Regione Campania

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 19 di 24

Assessorato alla Sanità Osservatorio Regionale L.R. 2 dell'11.02.2003. Nella preparazione dei pasti previsti dalla tabella dietetica è fondamentale prestare alle possibili contaminazioni da alimenti contenenti uovo ed al consumo di prodotti del commercio che ne possono contenere, attraverso la lettura delle etichette.

Le parole che possono indicare la presenza di uovo sono: tuorlo d'uovo, bianco d'uovo, albumina, polvere d'uovo, ovoalbumina, ovomucoidi, maionese.

Possono essere introdotti alimenti industriali per i quali sia certa l'assenza dell'uovo.

✓ ***Dieta per soggetti con intolleranza all'uovo ed alle proteine del latte vaccino***

L'intolleranza alle proteine del latte vaccino e dell'uovo rappresenta una condizione transitoria o permanente caratterizzata dalla comparsa di sintomi cutanei, gastrointestinali e respiratori, a seguito dell'assunzione di alimenti contenenti tali proteine.

La dieta deve prevedere pertanto l'esclusione di tali proteine, e quindi di tutti gli alimenti che ne contengano anche una piccola quantità: latte e derivati, carne bovina, insaccati, creme, uovo, pollo e numerosi prodotti del commercio (salse, merendine, biscotti, alcuni prodotti da forno, impanature), come da indicazioni protocolli alimentari e requisiti minimi indispensabili per la preparazione di pasti differenziati della Regione Campania Assessorato alla Sanità Osservatorio Regionale L.R. 2 dell'11.02.2003.

Possono essere introdotti alimenti industriali per i quali sia certa l'assenza di proteine del latte vaccino e di uovo.

✓ ***Dieta per soggetti con diabete***

Il diabete è caratterizzato da una condizione di iperglicemia dovuta ad una carente produzione di insulina da parte del pancreas. I fabbisogni nutrizionali ed energetici dei bambini diabetici normopeso sono sovrapponibili a quelli degli altri bambini, ma può essere necessaria una maggiore regolarità nell'assunzione dei pasti oppure una ripartizione dell'apporto energetico giornaliero in più pasti e spuntini, in relazione all'eventuale somministrazione di insulina esogena.

La tabella dietetica standard, elaborata sulla base delle indicazioni nutrizionali per una sana alimentazione e sui fabbisogni indicati dai Livelli di Assunzione Raccomandata di Nutrienti (LARN), deve essere facilmente adattabile ai piccoli diabetici; devono essere inseriti con maggior frequenza contorni di verdure anziché patate.

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 20 di 24

È tuttavia possibile personalizzare ulteriormente la tabella dietetica elaborata, tenendo conto delle eventuali indicazioni di grammature e frazionamento dei pasti indicate dagli ambiti specialistici in cui i piccoli sono seguiti.

✓ ***Dieta per soggetti con dislipidemie***

Le dislipidemie (ipertrigliceridemia, ipercolesterolemia) comportano l'aumento dei livelli di colesterolo e/o trigliceridi nel sangue; in età pediatrica le dislipidemie possono essere di due tipi:

- dislipidemie familiari
- dislipidemie secondarie ad obesità e/o alimentazione scorretta

Entrambe richiedono un'adeguata terapia dietetica, che riduca il contenuto di alimenti ricchi di colesterolo e acidi grassi saturi.

La tabella dietetica deve essere pertanto elaborata sulla base di tali raccomandazioni, riducendo ulteriormente l'apporto di acidi grassi saturi e colesterolo rispetto alla tabella dietetica standard. Deve essere tuttavia possibile personalizzare ulteriormente la tabella dietetica elaborata, tenendo conto delle eventuali indicazioni fornite dagli ambiti specialistici in cui i piccoli sono seguiti.

Procedure per le diete speciali

Per la preparazione delle diete speciali si utilizzano piani ed attrezzature dedicate facilmente identificabili. Qualora la struttura non permetta di identificare una zona ben definita è prevista una differenziazione temporale delle preparazioni, previa adeguata pulizia e sanificazione dei locali e delle attrezzature.

Il personale addetto alla preparazione delle diete indosserà camice pulito e procederà al lavaggio accurato delle mani prima di qualsiasi operazione. Inoltre tutti gli operatori coinvolti verranno debitamente formati in merito alla gestione e alla conoscenza delle varie ipotetiche diete per allergie/intolleranze o eventuali patologie.

Preparazione e distribuzione delle diete speciali

- gli alimenti destinati alla dieta devono essere mantenuti separati da tutti gli altri previsti per comporre il menù base,

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 21 di 24

- prima di utilizzare una materia prima risulta fondamentale una lettura attenta delle etichette per rilevare la presenza di eventuali allergeni e, per le diete senza glutine, di consultare sempre un prontuario aggiornato AIC degli alimenti consentiti.
- ogni vivanda costituente la dieta va preparata e confezionata in area dedicata, anche solo temporaneamente, e riposta in appositi contenitori i quali vanno collocati su vassoio personalizzato recante il nome del bambino,
- gli utensili utilizzati per la preparazione e il confezionamento della dieta devono essere unicamente impiegati per tale produzione,
- il personale addetto alla preparazione e distribuzione, nonché il personale scolastico deve lavarsi accuratamente le mani, qualora abbia manipolato altri alimenti,
- il bambino deve essere servito sempre per primo: è bene che la distribuzione per le classi avvenga inizialmente a partire dai soggetti con dieta speciale e prosegua successivamente per gli altri commensali,
- il pasto deve essere distribuito solo dopo che il personale addetto abbia identificato il bambino di concerto con l'insegnante,
- il personale addetto alla preparazione e distribuzione può verificare la corretta erogazione della dieta attraverso apposita modulistica di tracciabilità, nella quale siano evidenziate le fasi del relativo processo.

Aspetti pratici di accesso alle diete speciali

Nel caso in cui un utente necessiti, ai fini terapeutici, di un particolare regime alimentare, può farne richiesta alla ditta trasmettendo il certificato medico firmato dal medico curante o lo specialista specificando la tipologia di dieta richiesta e l'allergia o intolleranza a cui è soggetto il paziente. I menu relativi tali allergie/intolleranze o patologie saranno in seguito elaborati o direttamente dal SIAN o dal Biologo Nutrizionista della Ri.Ca. e vidimati dal SIAN dell'ASL di riferimento o dal medico responsabile della struttura di riferimento.

Una volta stabilita la dieta, quest'ultima viene mandata agli operatori della cucina e sarà consegnata anche all'utente che ne usufruisce. Eventuali modifiche alla dieta devono essere autorizzate solo previo nuovo certificato medico che attesti la variazione.

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 22 di 24

8. Rintracciabilità

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

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

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

Azione - Fase	Registrazione	Responsabile
Ingresso materia prima	Firma su DDT e/o Fattura Conservare copia dei documenti commerciali	Operatore in accettazione MP
Apertura MP non completamente utilizzate: conservare etichettatura originale e riconfezionare con pellicola apponendo etichetta riportante data apertura	Etichetta	Operatore
Produzione	Compilare il <i>modulo di rintracciabilità</i> per la produzione giornaliera Indicare per ogni piatto prodotto la quantità delle materie prime e relativi lotti di produzione	Operatore

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

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 23 di 24

Gestione della documentazione: tutti i documenti relativi alle informazioni registrate con il sistema di rintracciabilità sono archiviate presso gli uffici amministrativi della società e conservate almeno per:

- 3 mesi per i prodotti freschi (prodotti panetteria o pasticceria ed ortofrutticoli)
- 6 mesi successivi alla data di scadenza (da consumarsi entro il...)
- 12 mesi successivi alla data di preferibile consumo (da consumarsi preferibilmente entro il...)
- 2 anni per i prodotti per i quali non è prevista TMC né altra data

Procedura per blocco prodotti alimentari non conformi

In caso di non conformità riscontrata internamente o comunicata da enti esterni (fornitori, clienti, ente pubblico) che possa compromettere la salute pubblica, si procede immediatamente all'individuazione del lotto di prodotto in questione e al blocco in azienda: il prodotto ritenuto non conforme viene stoccato in apposita area dedicata ai prodotti non conformi e identificato con apposita cartellonistica riportante la dicitura "prodotto non conforme sottoposto a blocco".


Procedura per ritiro prodotti alimentari non conformi

Nel caso in cui il prodotto sottoposto a blocco sia già stato utilizzato, si procede immediatamente all'identificazione e segregazione dei prodotti finiti che contengono la materia prima in questione. Nel caso in cui il prodotto finito sia già stato somministrato si provvede ad effettuare comunicazione all'asl territorialmente competente attraverso la procedura seguente.

Procedura per la comunicazione alle autorità competenti di prodotto alimentare non conforme

Qualora la segnalazione provenga da fornitore o nel caso in cui la non conformità nasca da un controllo interno si provvede immediatamente a darne comunicazione all'ufficio A.S.L. competente. Tale comunicazione viene eseguita utilizzando il modulo "**Notifica all'Autorità Sanitaria per alimento non conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti** (come da modello dell'Allegato 1 dell'Accordo 28 Luglio 2005, pubblicato in G.U. n. 294 del 19 dicembre 2005). Nella notifica vengono riportati i seguenti dati:

- descrizione del prodotto ritenuto non conforme (nome prodotto, lotto, quantità, ecc.)
- motivi del ritiro (per esempio presenza di patogeni, contaminazione chimica, ecc.)
- descrizione dell'intervento adottato (effettuato blocco, ritiro e/o necessità di richiamo)

	Manuale HACCP BUONE NORME DI LAVORAZIONE E PROCEDURE OPERATIVE	Sez. 07 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 24 di 24

- elenco clienti che hanno fatto richiesta di fattura a cui il prodotto è stato venduto, con relativo indirizzo

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

Gestione dei prodotti alimentari ritirati

L'eventuale disposizione di eliminazione del prodotto dovrà essere effettuata previo accordo con l'ufficio ASL competente secondo le modalità previste dalla normativa vigente. Nel caso in cui la non conformità sia causata dall'azienda stessa, si provvederà al prelievo dei prodotti bloccati e alla distruzione eventuale del prodotto.

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

Informazione dei consumatori

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

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

Chiusura del ritiro/riciamo

La chiusura del ritiro/riciamo di prodotto alimentare non conforme viene effettuato in accordo con gli organi competenti, solo nel momento in cui sia stato identificato e bloccato il prodotto in giacenza ed individuati e allertati i clienti che hanno fatto richiesta di fattura e hanno acquistato il prodotto in questione.

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

	Manuale HACCP MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE	Sez. 08 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 1 di 5

MANUTENZIONE DELLE ATTREZZATURE

Il controllo della manutenzione dei locali e delle attrezzature riveste particolare importanza nella sicurezza alimentare poiché il loro cattivo stato o il non corretto funzionamento può influenzare la salubrità del prodotto.

Per quello che riguarda le attrezzature, è indispensabile che siano conformi alle norme di sicurezza europee e che i sistemi di protezione e di sicurezza non siano stati manomessi o rimossi. La manutenzione delle attrezzature deve essere fatta mediante un programma prestabilito, onde evitare, per quanto possibile, di intervenire dopo che l'apparecchio si sia guastato o quando il prodotto lavorato con quella attrezzatura, presenti caratteristiche merceologiche organolettiche alterate.

È buona regola rispettare i piani di manutenzione consigliati dalle aziende produttrici.

È necessario sostituire con solerzia le attrezzature non funzionanti avendo cura di allontanare immediatamente quelle che non verranno più utilizzate. Il loro stazionamento all'interno di laboratori o magazzini favorisce solo l'accumulo di polveri e offre possibile riparo agli insetti.

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

TARATURA TERMOMETRI

La verifica del corretto funzionamento dei propri termometri è molto importante. La procedura migliore è quella di poter effettuare tale verifica con un termometro che è stato tarato in un centro SIT (Servizio taratura Italia; <http://www.sit-italia.it/>) o con un termometro che è stato a sua volta verificato con un termometro tarato in un centro SIT. Le verifiche effettuate sulle proprie dotazioni frigorifere, devono essere registrate indicando la conformità (se entro +/- 1°C) sul *modulo Manutenzione e Taratura*.

ABBATTITORE DI TEMPERATURA

Consentono il raffreddamento rapido dei cibi convogliando forzatamente aria fredda sul prodotto fino a raffreddarlo. Il loro utilizzo è raccomandato per il raffreddamento dopo cottura di alimenti destinati a subire ulteriori lavorazioni (affettatura arrosti, porzionatura polli, etc.), oppure ad essere serviti refrigerati.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE</p>	<p>Sez. 08 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 2 di 5</p>

MANUTENZIONE

Per queste apparecchiature valgono le stesse operazioni previste per i frigoriferi

MANUTENZIONE

- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)
- Rispettare le indicazioni del costruttore

AFFETTATRICI

Sono utilizzate per il taglio rapido di prodotti quali le carni, i salumi, i formaggi. Sono a comando manuale o automatico. Prima di qualsiasi operazione di pulizia Spegner e l'affettatrice e azzerare lo spessore del taglio della lama.

MANUTENZIONE

- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)
- Rispettare le indicazioni del costruttore

BOLLITORI

Sono costituiti da delle vasche in acciaio contenenti acqua riscaldata grazie ad una serpentina di riscaldamento che si trova all'interno della vasca che diffonde il calore in modo uniforme in tutta la massa del liquido.

MANUTENZIONE

Alla fine della preparazione rimuovere l'acqua contenuta all'interno delle vasche quindi provvedere ad una decalcificazione con una soluzione detergente acida risciacquare, asciugare.

MANUTENZIONE

- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)
- Rispettare le indicazioni del costruttore

CELLE FRIGO

La conservazione degli alimenti costituisce uno dei punti critici di controllo più importanti, pertanto è necessario un continuo controllo del corretto funzionamento delle dotazioni frigorifere. Verificare inoltre il corretto funzionamento dei termometri (almeno annualmente) mediante un altro termometro a sonda (con riferibilità SIT) e registrarlo sul modulo di manutenzione e taratura

	Manuale HACCP MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE	Sez. 08 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 3 di 5

Le celle frigorifere possono essere di due tipi:

- a bassa temperatura (-18°C) per la conservazione dei surgelati
- a temperatura di refrigerazione (0/12°C) per la conservazione degli alimenti deperibili

Possono essere di dimensioni variabili essendo costruiti da pannelli di materiale coibente sanificabile. Dovrebbero essere munite di pavimento antiscivolo, angoli arrotondati per facilitare la pulizia. Esternamente deve essere previsto un display per la visualizzazione della temperatura.

MANUTENZIONE

Pareti e griglie delle ventole interne di circolazione dell'aria devono essere mantenute pulite per assicurare una omogenea distribuzione del freddo e prevenire la formazione delle condense. Le guarnizioni delle porte devono essere mantenute in buono stato per garantire una perfetta tenuta della chiusura. È inoltre necessario il rispetto del piano di pulizia.

MANUTENZIONE

- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)
- Rispettare le indicazioni del costruttore


CUCINA E CAPPE ASPIRANTI

Le cappe aspiranti e le canalizzazioni di aspirazione e di immissione di aria, devono essere periodicamente lavate e sgrassate esternamente, mentre i filtri antigrasso (preferibilmente in acciaio), asportabili per le operazioni di pulizia, devono essere tenuti costantemente puliti (frequenza almeno settimanale).

Le canne fumarie ed i motori di aspirazione devono essere sottoposti a periodici interventi di pulizia e manutenzione da parte di aziende specializzate (con la frequenza consigliata dal costruttore). I fuochi di cottura non necessitano di particolare manutenzione, salvo quindi quanto predisposto dal piano di sanificazione.

FORNI A TERMOCONVEZIONE E CONVEZIONE DI VAPORE

Sono forni elettrici o a gas che convogliano aria calda secondo le temperature richieste. Solitamente presentano un sistema termostato per la regolazione della temperatura, un timer per la regolazione dei tempi di cottura e un sistema di umidificazione per evitare l'eccessivo essiccamento dei cibi durante la cottura.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE</p>	<p>Sez. 08 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 4 di 5</p>

MANUTENZIONE

- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)
- Rispettare le indicazioni del costruttore

FRIGORIFERI (ARMADI, SOTTOBANCHI, POZZETTI)

La conservazione degli alimenti costituisce uno dei punti critici di controllo più importanti, pertanto è necessario un continuo controllo del corretto funzionamento delle dotazioni frigorifere. Verificare inoltre il corretto funzionamento dei termometri (almeno annualmente) mediante un altro termometro a sonda (con riferibilità SIT) e registrarlo sul modulo di manutenzione e taratura. Sbrinare periodicamente secondo necessità.

MANUTENZIONE

- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)
- Rispettare le indicazioni del costruttore

LAVABI

Devono essere in numero sufficiente in rapporto alla superficie del locale di vendita, del numero di persone addette alla lavorazione ed al tipo di lavorazione eseguita. I lavabi sono forniti di acqua corrente calda e fredda, di prodotti per la pulizia e disinfezione delle mani e di carta a perdere per l'asciugatura delle mani. L'erogazione dell'acqua deve avvenire con comando non manuale.

LAVASTOVIGLIE

Consentono il lavaggio e la disinfezione delle stoviglie, grazie al raggiungimento di temperature comprese tra i 50 ed i 60°C durante il lavaggio e tra gli 85-90°C durante il risciacquo. Sarebbe opportuno dotare la lavastoviglie di un sistema di controllo della temperatura di lavaggio capace di interrompere il ciclo quando la temperatura non raggiunge il valore desiderato.

MANUTENZIONE

- verificare che gli ugelli di espulsione dell'acqua siano liberi da residui di cibo e/o da incrostazioni

	<p>Manuale HACCP</p> <p>MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE</p>	<p>Sez. 08 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 5 di 5</p>

- rimuovere le incrostazioni calcaree che si formano all'interno della macchina mediante operazioni di disincrostazione con prodotti a reazione acida. I più indicati sono gli acidi fosforico, sulfamico, e fosfonico, abbinati ad inibitori di corrosione e a tensioattivi.
- se il detergente utilizzato non è un derivato del cloro, è opportuno procedere alla sanificazione della lavastoviglie e delle stoviglie una volta a settimana eseguendo un ciclo di lavaggio con un prodotto sanificante.

MANUTENZIONE

- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)
- Rispettare le indicazioni del costruttore

PIANI DI LAVORO E TAGLIERI

Generalmente costituiti in materiale plastico idoneo a venire a contatto con gli alimenti, facilmente lavabile e sanificabile.


MANUTENZIONE

- Limatura e sostituzione taglieri
- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)

MANUTENZIONE

- Rispetto del piano di pulizia (sezione n°10)
- Rispettare le indicazioni del costruttore



	Manuale HACCP PROCEDURE DI PULIZIA E DISINFEZIONE	Sez. 09 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 1 di 5

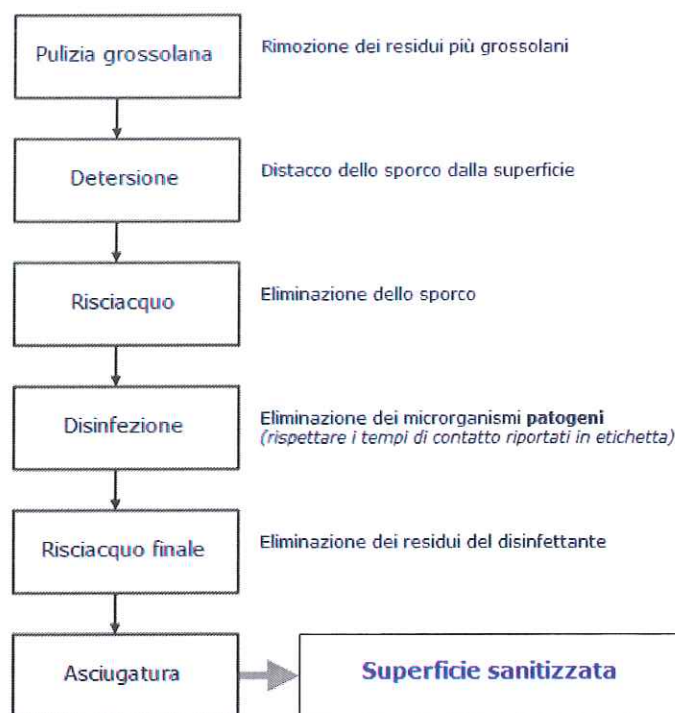
PROCEDURA DI PULIZIA E DISINFEZIONE


La corretta sanificazione degli ambienti e delle attrezzature costituisce uno strumento fondamentale per contenere il rischio della contaminazione microbica a carico dei prodotti alimentari. In ogni caso, qualunque intervento di pulizia mira a rimuovere innanzi tutto il residuo di materiale organico presente, allo scopo di eliminare una fonte di contaminazione ed un efficace substrato di crescita, nonché interferenze con l'azione di disinfettanti successivamente impiegati. È noto, infatti, che strati o grumi di materiali, soprattutto se di natura proteica o lipidica, costituiscono una protezione per la popolazione microbica verso l'azione degli agenti disinfettanti ed una barriera al loro contatto con le superfici da trattare. La fase di lavaggio rappresenta, pertanto, una premessa indispensabile per l'efficacia complessiva dell'intervento di sanificazione.

Sotto il profilo delle metodiche con cui effettuare le operazioni di pulizia, è importante premettere che queste devono essere svolte sia al termine di ogni giornata lavorativa, sia ad ogni cambio di lavorazione.

In linea generale la sanificazione viene effettuata seguendo lo schema seguente:

FASI DELLA SANIFICAZIONE:



	<p>Manuale HACCP</p> <p>PROCEDURE DI PULIZIA E DISINFEZIONE</p>	<p>Sez. 09</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 2 di 5</p>

L'acqua utilizzata per le operazioni di pulizia deve corrispondere ai requisiti di potabilità, mentre sotto il profilo chimico dovrebbe presentare una durezza totale (essenzialmente legata al contenuto di sali di calcio e di magnesio) non eccessiva. In caso contrario ridurrebbe sensibilmente l'attività di saponi e detergenti anionici, nonché l'azione di vari disinfettanti, agevolando la formazione di incrostazioni saline difficilmente asportabili. È opportuno utilizzare acqua tiepida (30/40°C) per evitare che si verifichi la solidificazione dei grassi (a temperature troppo basse) o la denaturazione delle proteine (a temperature troppo alte).

DETERSIONE

I detergenti da aggiungere all'acqua per le operazioni di pulizia devono essere scelti in base allo sporco da rimuovere, inoltre devono essere atossici, stabili durante lo stoccaggio e biodegradabili.

In base alle loro caratteristiche, i detergenti sono raggruppati per categoria:

1. **I detergenti alcalini** quali l'idrato, il carbonato e l'ortosilicato di sodio, hanno una buona azione detergente verso le sostanze organiche
2. **I detergenti acidi** quali l'acido cloridrico, nitrico e fosforico sono da preferire per la rimozione di sporco costituito da incrostazioni o depositi di materiali inorganici (sali minerali).
3. **I detergenti cationici** quali i sali quaternari di ammonio, noti per la loro azione antibatterica, non sono corrosivi ma vengono generalmente inattivati dai sali minerali.

In ogni caso devono sempre essere seguite le istruzioni contenute nella scheda tecnica del detergente utilizzato (le schede tecniche o copia delle etichette devono essere archiviate e disponibili), sia in merito alla concentrazione con cui deve essere impiegato sia in merito al rispetto delle norme di sicurezza o ad eventuali incompatibilità con altre sostanze. Le operazioni di lavaggio, anche se correttamente eseguite, non possono eliminare totalmente le cellule batteriche. Per questo motivo il processo di sanificazione prevede inevitabilmente una fase di disinfezione, che ha lo scopo generale di ridurre a tassi minimi il numero di microrganismi che contaminano gli ambienti e le attrezzature destinate alla lavorazione degli alimenti.


	Manuale HACCP PROCEDURE DI PULIZIA E DISINFEZIONE	Sez. 09 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 3 di 5

DISINFEZIONE

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

- **Derivati del cloro:** i più utilizzati sono di natura inorganica (ipocloriti di sodio, di potassio e di calcio, composti clorurati fosfatici). L'azione disinfettante è in ogni modo espletata dall'acido ipocloroso che si libera dai composti in soluzione acquosa, il suo potere ossidante ha la capacità di danneggiare le cellule microbiche. Tutti questi composti hanno uno spettro d'azione molto ampio e agiscono a concentrazioni anche minime su virus, batteri, spore, lieviti e muffe; molto utilizzate per disinfettare attrezzature, utensili e superfici di lavoro.
- **Derivati dello iodio:** questi prodotti esercitano la loro azione microbica per mezzo dello iodio che, direttamente allo stato molecolare, possiede capacità ossidanti sulle proteine ed è quindi efficace nei confronti di virus, batteri, spore, lieviti e muffe. I derivati organici dello iodio, noti come iodofori, sono più efficaci a pH acido ed a temperatura ambiente, sono atossici e scarsamente corrosivi.
- **Sali quaternari d'ammonio:** agiscono in modo ottimale a pH neutro o alcalino, sono influenzati negativamente dalle basse temperature e dalla presenza di residui organici, non sono corrosivi ma possono essere assorbiti da materiali porosi, gomma e plastica; la loro efficacia è buona sui batteri ma scarsa sui virus e nulla su spore e muffe.
- **Composti anfoteri:** esplicano un'azione sia detergente che disinfettante, quest'ultima su batteri, virus e miceti, ma non sulle spore; sono privi di tossicità e non vengono inattivati dalla presenza di residui organici; la loro azione si realizza in circa 10 minuti e persiste per ore.

I tempi d'azione dei diversi prodotti sopra indicati variano a seconda del principio attivo considerato, tuttavia è sempre necessario far agire il disinfettante per almeno 10/15 minuti.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>PROCEDURE DI PULIZIA E DISINFEZIONE</p>	<p>Sez. 09</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 4 di 5</p>

Per ottenere un'efficace sanificazione, la disinfezione deve essere abbinata alla deterzione.

É possibile verificare lo stato igienico di superfici di lavoro, utensili, attrezzature e mani degli operatori, rilevando le cariche microbiche presenti con opportune analisi di laboratorio.

In questi casi i parametri microbiologici sui quali orientare le determinazioni, sono rappresentati, in linea di massima, da:

- carica batterica totale
- stafilococchi patogeni
- enterobatteri
- muffe

Le operazioni di pulizia e disinfezione devono essere sempre seguite da un abbondante risciacquo per evitare la contaminazione chimica degli alimenti.

TABELLA RIEPILOGATIVA DEI DISINFETTANTI

Campo di applicazione	IPOCLORITI <i>Acqua, attrezzature, imballaggi e piani di lavoro</i>	IODOFORI <i>Acqua, attrezzature, imballaggi e piani di lavoro</i>	SALI D'AMMONIO QUATERNARI <i>Attrezzature, e piani di lavoro interno impianti</i>	ANFOTERI <i>Attrezzature, superfici cutanee</i>
Costo	Modesto	Modesto	Basso	-
Applicazione su batteri Gram +	++	+	++	+
Applicazione su batteri Gram -	++	+	+	++
Spore	++	+		+
Lieviti	+	+	-	
Muffe	+	+	-	+
Tossicità alle concentrazioni d'uso	-	-	-	-
Azione corrosive	++	+	-	-
PH soluzione	Acido	Acido	Neutro/alcalino	Alcalino
Potere penetrante	Scarso	Buono	Buono	Buono

	<p style="text-align: center;">Manuale HACCP</p> <p style="text-align: center;">RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI</p> <p style="text-align: center;">Approvato da AU</p>	<p style="text-align: right;">Sez. 10 Rev. 00 del 23/12/2017 Pag. 1 di 9</p>
---	--	--

PIANO DI PULIZIA E DISINFEZIONE

SALA DI CONSUMO PASTI E AREA DI DISTRIBUZIONE

AVVERTENZE: i detersivi devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSILE/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Pavimenti	Detersione/disinfezione	Manualmente con detersivo neutro o alcalino e successivamente con cloroattivi Risciacquo con acqua	Giornaliera
Tavoli	Detersione/disinfezione	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detersivo e disinfettante	Giornaliera
Sedie	Spolveratura ad umido	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detersivo anionico	Giornaliera
Vetrine (interno)	Detersione/disinfezione	Smontare le parti mobili interne Lavare con detersivo neutro Disinfettare con prodotto a base di ammonio quaternario Risciacquo con acqua Asciugare con tessuto monouso	Giornaliera
Vetrine (esterno)	Sanificazione	Sanificare con prodotto a base di sali di ammonio quaternario Risciacquo con acqua Asciugare con tessuto monouso	Giornaliera e quando necessaria
Vassoi	Detersione	Meccanico con lavastoviglie con detersivo neutro a basso potere schiumogeno	Giornaliera
Piani refrigerati ed elementi a bagnomaria	Detersione/disinfezione	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detersivo neutro e disinfettante	Giornaliera

NB: È cura di tutto il personale incaricato il rispetto del suddetto piano di pulizia e sanificazione, il responsabile della pulizia è tenuto ad effettuare ispezioni frequenti per verificare la corretta applicazione dello stesso.

L'effettuazione delle operazioni di pulizia e sanificazione deve essere registrata sulla "Scheda di esecuzione e verifica pulizia e sanificazione"

SALA DI CONSUMO PASTI E AREA DI DISTRIBUZIONE

AVVERTENZE: i detergenti devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSILE/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Gastronorm	Deterzione	Meccanico con lavastoviglie e con detergente neutro a basso potere schiumogeno	Giornaliera
Tramoggia porta pane	Deterzione/disinfezione	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detergente neutro e disinfettante	Settimanale
Elementi a bagnomaria	Disincrostazione	Manualmente con impiego di panno e secchio ed un disincrostante acido	Settimanale
Scaffali, ripiani	Deterzione	Con detergente neutro	Settimanale
Vetri, specchi	Deterzione	Con detergente a base alcolica	Settimanale
Self service	Deterzione/disinfezione	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detergente neutro e disinfettante	Settimanale
Davanzali finestre	Spolveratura ad umido	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detergente neutro	Settimanale
Copriampade	Spolveratura ad umido	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detergente neutro	Mensile
Soffitti/pareti	Deragnatura	Manuale	Mensile

**NB: È cura di tutto il personale incaricato il rispetto del suddetto piano di pulizia e sanificazione, il responsabile della pulizia è tenuto ad effettuare ispezioni frequenti per verificare la corretta applicazione dello stesso.
L'effettuazione delle operazioni di pulizia e sanificazione deve essere registrata sulla "Scheda di esecuzione e verifica pulizia e sanificazione"**

	<p>Manuale HACCP</p> <p>RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI</p> <p>Approvato da AU</p>	<p>Sez. 10 Rev. 00 del 23/12/2017 Pag. 3 di 9</p>
<p>Emesso da RGQ</p>		<p>Pag. 3 di 9</p>

ZONA LAVORAZIONE - LOCALI CUCINA

AVVERTENZE: i detersivi devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSILE/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Frigoriferi: maniglia e pareti esterne	Detersione/disinfezione	Manualmente con impiego di panno e secchio e utilizzo di detersive- disinfettante	Giornaliera
Pavimenti celle frigorifere	Detersione/disinfezione	Manualmente con impiego di gaza manouso e lamello ed utilizzo di detersive- disinfettante	Giornaliera
Pavimenti zona magazzino	Scopatura ad umido lavaggio e risciacquo	Manuale con impiego di garza monouso e lamello con detersivo sgrassante debolmente alcalino o detersivo universale	Giornaliera
Pavimenti locali cucina	Scopatura ad umido Detersione	Manualmente con impiego di detersivo sgrassante debolmente alcalino o detersivo universale neutro	Giornaliera
Griglie sifonate	Svuotamento e trattamento con soluzione detersive/Disinfettante	Con prodotto a base di cloroattivi Risciacquo con acqua	Giornaliera
Pareti piastrelate	Detersione/disinfezione	Lavare con detersivo neutro e disinfettante a base di sali di ammonio quaternario servendosi di tessuto monouso Risciacquo con acqua dopo aver fatto agire il prodotto	Giornaliera
Pentole e Teglie	Detersione a mano	Con detersivo neutro fortemente tensioattivo e a basso potere schiumogeno, risciacquo con acqua e asciugare Riporle capovolte	Giornaliera
Fuochi di cottura	Detersione	Lavare con detersivo alcalino per la rimozione dei residui carboniosi Risciacquo con acqua dopo aver fatto agire il prodotto	Giornaliera

ZONA LAVORAZIONE - LOCALI CUCINA

AVVERTENZE: i detergenti devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSILE/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Piani di lavorazione	Pulizia grossolana- rimozione residui	Manuale (tessuto monouso/spazzole)	Fine turno ed al cambio di lavorazione
	Deterzione	Lavare con detergente neutro mediante tessuto monouso/spazzole Risciacquo con acqua	
	Disinfezione	Con disinfettante a base di sali di ammonio quaternario mediante tessuto monouso/spruzzatori Risciacquo con acqua dopo aver lasciato agire adeguatamente il prodotto. Asciugare con tessuto monouso	
Coltelli	Pulizia grossolana- rimozione residui	Manuale (tessuto monouso/spazzole)	Fine turno ed al cambio di lavorazione
	Deterzione	Lavare con detergente neutro mediante tessuto monouso/spazzole Risciacquo con acqua	
	Disinfezione (manuale o con apparecchiatura sanificante)	Manuale: mettere in ammollo a fine turno di lavorazione con disinfettante a base di sali di ammonio quaternari. Risciacquare con acqua ed asciugare con tessuto monouso Riporre in luogo protetto da contaminazioni	
Lavastoviglie	Disincrostazione filtri ed interno (ugelli di espulsione dell'acqua)	Con idoneo prodotto disincrostante secondo le indicazioni del costruttore dopo aver rimosso i residui di cibo.	Giornaliera
Cuocipasta	Disincrostazione	Trattare con prodotto disincrostante acido Risciacquo con acqua	Giornaliera
Carrelli portavivande	Deterzione	Con detergente neutro Risciacquo con acqua	Quando necessita

	Manuale HACCP RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI Approvato da AU	Sez. 10 Rev. 00 del 23/12/2017 Pag. 5 di 9
Emesso da RGQ		

ZONA LAVORAZIONE - LOCALI CUCINA

AVVERTENZE: i detergenti devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSILE/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Attrezzature (affettatrice, impastatrice, cutter, ecc.)	Pulizia grossolana- rimozione residui Detersione	Manuale (tessuto monouso/spazzole) Lavare con detergente neutro mediante tessuto monouso/spazzole Risciacquo con acqua	Fine turno o al cambio di lavorazione
	Disinfezione	Con disinfettante a base di sali di ammonio quaternario mediante tessuto monouso/spruzzatori Risciacquo con acqua	
Parti mobili	Pulizia grossolana- rimozione residui Detersione	Manuale (tessuto monouso/spazzole) Con detergente neutro mediante tessuto monouso/spazzole Risciacquo con acqua	Fine turno o al cambio di lavorazione
	Disinfezione	Lasciare in ammollo con disinfettante a base di ammonio quaternario. Risciacquo con acqua. Lasciare asciugare	
Forno	Detersione	Lavare con detergente alcalino per la rimozione dei residui carboniosi. Risciacquo con acqua dopo aver fatto agire il prodotto e asciugare con tessuto monouso	Settimanale
Canaline di scarico	Disinfezione	Manuale con impiego di panno e spazzola Utilizzo di disinfettante a base di cloro	Settimanale

ZONA LAVORAZIONE - LOCALI CUCINA

AVVERTENZE: i detergenti devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSILE/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Bidone rifiuti	Deterzione	Lavare con detergente alcalino Risciacquo con acqua	Giornaliera e quando necessita
	Disinfezione	Con idoneo prodotto a base di cloroattivi Risciacquo con acqua	Settimanale
Lavelli	Deterzione/Disinfezione	Con disinfettante a base di cloroattivi Risciacquo con acqua	A fine turno e quando necessita
	Disincrostazione	Con disincrostante acido	Settimanale
Frigoriferi (interno)	Deterzione/disinfezione	Smontare le parti mobili interne Lavare con detergente neutro Disinfettare con prodotto a base di cloroattivi Risciacquo con acqua	Settimanale e quando necessita
		Asciugare con tessuto monouso	
Frigoriferi (esterno)	Sanificazione	Sanificare con prodotto a base di sali di ammonio quaternario Risciacquo con acqua Asciugare con tessuto monouso	Giornaliera e quando necessita
Lavastoviglie	Disincrostazione filtri ed interno (ugelli di espulsione dell'acqua)	Con idoneo prodotto disincrostante secondo le indicazioni del costruttore dopo aver rimosso i residui di cibo.	Settimanale
Cuocipasta	Disincrostazione	Trattare con prodotto disincrostante acido Risciacquo con acqua	Settimanale
Guarnizioni celle frigorifere	Deterzione/Disinfezione	Manuale con impiego di panno e secchio Utilizzo di detergente neutro in una soluzione di acqua fredda e disinfettante	Settimanale

	<p style="text-align: center;">Manuale HACCP</p> <p style="text-align: center;">RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI</p> <p style="text-align: center;">Approvato da AU</p>	<p style="text-align: right;">Sez. 10 Rev. 00 del 23/12/2017 Pag. 7 di 9</p>
<p>Emesso da RGQ</p>		

ZONA LAVORAZIONE - LOCALI CUCINA

AVVERTENZE: i detersivi devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSILE/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Celle frigorifere interno	Detersione/Disinfezione	Lavare con detergente neutro Disinfettare con prodotto a base di clorattivi Risciacquo con acqua Asciugare con tessuto monouso	Settimanale
Celle frigorifere esterno	Sanificazione	Sanificare con prodotto a base di sali di ammonio quaternario Risciacquo con acqua Asciugare con tessuto monouso	Giornaliera e quando necessita
Davanzali finestre	Spolveratura ad umido	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detergente neutro	Settimanale
Pareti piastrelate	Detersione/Disinfezione	Manualmente con impiego di panno e secchio e utilizzo di detergente- disinfettante	Settimanale
Scaffali	Detersione	Manualmente con impiego di panno e secchio ed utilizzo di detergente neutro	Quindicinale
Cappe aspiranti (griglie, filtri)	Detersione	Lavare con detergente alcalino Risciacquo con acqua	Quindicinale
Coprilampade	Spolveratura ad umido	Manuale con panno, secchio e detergente neutro	Mensile
Vetri	Detersione	Manuale con detergente a base alcolica	Mensile
Soffitti/pareti	Deragnatura	Manuale	Mensile



Manuale
HACCP

RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI

Approvato da AU

Sez. 10
Rev. 00 del
23/12/2017
Pag. 8 di 9

Emesso da RGO

MAGAZZINO

AVVERTENZE: i detergenti devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSIL E/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Pavimenti	Scopatura ad umido, lavaggio e risciacquo	Manuale con impiego di garza monuso preumidificata e lamello Utilizzare detergente sgrassante debolmente alcalino o detergente universale	Giornaliera
	Deterzione/disinfezione	Manualmente con detergente neutro o alcalino e successivamente con cloroattivi Risciacquo con acqua	Settimanale
Scaffali, ripiani	Deterzione	Con detergente neutro	Quindicinali
Copriampade	Spolveratura ad umido	Manuale con panno e detergente neutro	Mensile
Finestre	Deterzione	Con detergente a base alcolica	Mensile
Soffitti/pareti	Deragnatura	Manuale	Mensile

**NB: È cura di tutto il personale incaricato il rispetto del suddetto piano di pulizia e sanificazione, il responsabile della pulizia è tenuto ad effettuare ispezioni frequenti per verificare la corretta applicazione dello stesso.
L'effettuazione delle operazioni di pulizia e sanificazione deve essere registrata sulla "Scheda di esecuzione e verifica pulizia e sanificazione"**

	<p style="text-align: center;">Manuale HACCP</p> <p style="text-align: center;">RELAZIONE DESCRITTIVA DELL'ATTIVITA' E DEI PRODOTTI FINITI</p> <p style="text-align: center;">Approvato da AU</p>	<p style="text-align: right;">Sez. 10 Rev. 00 del 23/12/2017 Pag. 9 di 9</p>
<p style="text-align: center;">Emesso da RGQ</p>		

SERVIZI IGIENICI

AVVERTENZE: i detergenti devono essere utilizzati alle concentrazioni consigliate dal produttore. La soluzione deve essere utilizzata immediatamente dopo la preparazione e deve essere distribuita uniformemente su tutte le superfici. Devono essere rispettati i tempi di contatto consigliati dal produttore, non inferiori ai 15' per i disinfettanti. I prodotti utilizzati devono essere biodegradabili e consigliati dall'autorità sanitaria competente. I disinfettanti devono essere alternati trimestralmente in modo da non usare lo stesso principio attivo

STRUTTURA/UTENSILE/ ATTREZZATURA	FASE	MODALITÀ PRODOTTO UTILIZZATO	FREQUENZA
Sanitari/ lavabi	Sanificazione	Lavare con detergente neutro o alcalino e disinfettare con cloroattivi Risciacquo con acqua	Giornaliera
WC	Detartarizzazione	Con idoneo prodotto acido disincrostante	Giornaliera
Pareti piastrelate/pavimenti	Sanificazione	Lavare con detergente neutro o alcalino, poi disinfettante a base di cloroattivi Risciacquo con acqua	Giornaliera per i pavimenti Settimanale per le pareti
Cestini porta rifiuti	Lavaggio e disinfezione	Manuale con panno e detergente/disinfettante	Giornaliera
Spogliatoi (armadietti)	Detersione/disinfezione	Lavare con detergente neutro o alcalino, poi disinfettante a base di cloroattivi Risciacquo con acqua	Settimanale
Rubinetteria	Disincrostazione	Manuale con panno e disincrostante	Settimanale
Soffitti/pareti	Deragnatura	Manuale	Quindicinale
Coprilampade	Spolveratura ad umido	Manuale con detergente neutro	Mensile

NB: È cura di tutto il personale incaricato il rispetto del suddetto piano di pulizia e sanificazione, il responsabile della pulizia è tenuto ad effettuare ispezioni frequenti per verificare la corretta applicazione dello stesso.

L'effettuazione delle operazioni di pulizia e sanificazione deve essere registrata sulla "Scheda di esecuzione e verifica pulizia e sanificazione"

	Manuale HACCP PROCEDURE DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE	Sez. 11 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 1 di 4

PROCEDURE DI DISINFESTAZIONE DERATTIZZAZIONE



NORME GENERALI

Gli animali infestanti costituiscono una notevole minaccia per la sicurezza e l'igiene, in quanto veicoli potenziali di pericoli biologici in grado di contaminare gli alimenti non confezionati soprattutto nelle fasi successive ad un ccp (ricontaminazione).


Ogni animale deve essere considerato potenzialmente infestante e, conseguentemente, il suo ingresso in un'azienda alimentare dovrebbe essere sempre impedito.

Un infestante, contaminando direttamente l'acqua o gli alimenti, può comportarsi da agente attivo nella trasmissione all'uomo di malattie anche molto pericolose, quali la peste, il tifo murino, la leptospirosi, le salmonellosi, la micosi, la toxoplasmosi; in secondo luogo può comportarsi da vettore passivo, trasportando i germi patogeni dalle aree infette (es. canalette di scarico, pavimenti) alla superficie dei piani di lavoro o degli stessi alimenti bonificati.

La lotta agli agenti infestanti si compone di tre momenti essenziali ed integrati fra loro: la prevenzione, il monitoraggio e la bonifica degli ambienti (disinfestazione propriamente detta) per instaurare e gestire un'efficace azione, per prevenire l'ingresso degli animali dall'esterno e per eliminare rapidamente quelli che riescono comunque a penetrare nello stabilimento.

Tra gli infestanti più dannosi sono da citare:

- **INSETTI:** sono i più comuni e fra essi risultano di particolare interesse gli scarafaggi, le mosche, le farfalle e le formiche.
- **ARACNIDI:** sono notevolmente resistenti all'azione delle sostanze chimiche, fra essi sono da menzionare principalmente gli acari ed i ragni.
- **MAMMIFERI:** vi appartengono i ratti ed altri roditori che possono colonizzare ogni tipo di ambiente e raggiungere densità molto elevate.
- **UCCELLI:** possono contaminare gli alimenti soprattutto con i germi veicolati dai loro escrementi.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>PROCEDURE DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE</p>	<p>Sez. 11</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 2 di 4</p>

In ogni caso la rilevazione di un elemento o di un ambiente infestato, deve sempre attivare, in via preliminare, un sistema d'indagine e di intervento così articolato:

1. Identificazione dell'agente infestante
2. Identificazione delle vie d'accesso, spesso rappresentato dalle materie prima o dai loro imballaggi
3. Interventi di bonifica, opportunamente affidati ad esperti qualificati

PREVENZIONE

Per quanto attiene le misure preventive di controllo, che dovrebbero essere individuate fin dalla fase di progettazione, consistono in una serie di interventi ed accorgimenti di natura strutturale cui devono essere aggiunti tutti quegli elementi comportamentali che contraddistinguono una corretta prassi igienica.

Sotto il profilo strutturale sono da realizzarsi le seguenti misure preventive:

- Installare reti metalliche a maglia fitta a finestre e ad altre aperture
- Dotare le canalette di scarico di apposite grigliature e mantenerle pulite e ben funzionanti
- Realizzare pareti, pavimenti e soffitti in materiali lisci e sigillare eventuali crepe, cavità od intercapedini;
- Ispezionare accuratamente gli imballaggi delle merci in arrivo
- Pulire accuratamente gli ambienti e le superficie di lavoro, eliminando ogni residuo organico che potrebbe costituire fonti di alimentazione per gli agenti infestanti
- Smaltire correttamente i rifiuti e stocarli in contenitori a tenuta
- Controllare i filtri di eventuali condotti d'aria

L'azienda mette in atto diverse forme di controllo preventivo sia nelle aree circostanti l'azienda che quelle interne.

Manutenzione delle aree circostanti l'azienda provvedendo a:

- Bonificare le zone esterne incolte
- Ripristinare crepe e fessurazioni in pavimentazioni e marciapiedi
- Garantire un costante pulizia delle grondaie
- Assicurare una frequente asportazione dei rifiuti e dei materiali vari.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>PROCEDURE DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE</p>	<p>Sez. 11</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 3 di 4</p>

Manutenzione delle aree interne provvedendo a :

- Mantenere puliti i locali di servizio e riporre stracci, scope ecc negli appositi spazi;
- Pulire periodicamente filtri grate e scarichi
- Verificare il grado di pulizia e sanificazione dell'azienda, in particolare nei locali adibiti alla preparazione, manipolazione e trasformazione degli alimenti
- Fare in modo che le derrate alimentari non siano a ridosso dei muri e a diretto contatto con i pavimenti.

In aggiunta a queste precauzioni la *Ri.Ca. srl* ha ritenuto opportuno rivolgersi ad una **ditta specializzata** per far eseguire un adeguato programma di monitoraggio ed eventuale bonifica.

MONITORAGGIO

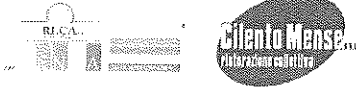
Il monitoraggio ha lo scopo di mantenere sotto controllo costante gli ambienti, al fine di evidenziare tempestivamente la presenza degli agenti infestanti, e quindi mettere in atto le opportune azioni di bonifica. Esso è attivato attraverso l'ispezione periodica dei locali per avvistare direttamente gli infestanti

BONIFICA

Per quanto attiene, infine, gli interventi di bonifica degli ambienti, si tenga conto che si tratta di operazioni realizzabili con modalità differenti, ma che comportano l'utilizzo di sostanze che possono essere nocive per la salute. Pertanto, anche in considerazione del fatto che si tratta di procedimenti complessi e che necessitano di adeguata esperienza l'intervento di bonifica sarà sempre effettuato dalla ditta in contratto e quindi da personale specializzato.

I prodotti chimici impiegati sono potenzialmente tossici per la salute dell'uomo e degli animali. Nel loro uso, pertanto, si dovranno adottare precise precauzioni ed, in particolare, l'intervento dovrà essere eseguito solo quando non vi siano lavorazioni in corso e quando siano stati allontanati dai locali interessati non solo gli alimenti, ma anche gli oggetti destinati alla loro lavorazione (attrezzature, macchinari, contenitori, ecc.) nonché gli oggetti d'uso personale.

Macchinari ed apparecchi che non possono essere spostati dovranno essere coperti con teli e lavati accuratamente prima del loro utilizzo. I locali prima di essere riaperti, dovranno

	<p>Manuale HACCP</p> <p>PROCEDURE DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE</p>	<p>Sez. 11</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 4 di 4</p>

essere ben aerati e ventilati; quindi si procede con le operazioni di pulizia, che consisteranno in un accurato lavaggio di tutte le superfici e degli oggetti, cui dovrà seguire un abbondante risciacquo.

In occasione di ogni bonifica dovrà essere stilata una pianta dei locali interessati dall'intervento, con indicazione della posizione e della quantità di esca impiegata, in modo da rendere possibile, successivamente, una costante ed accurata verifica del loro consumo. Al termine dell'intervento quanto rimane delle esche dovrà essere rimosso.

La eventuale chiusura dei locali dovrà essere valutata caso per caso, in rapporto al tipo di infestazione, alla sua estensione, alle caratteristiche degli ambienti interessati dal fenomeno ed alla possibilità di isolarli dalle aree non coinvolte.

La documentazione inerente gli interventi di disinfestazione e derattizzazione deve essere archiviata.

	<p>Manuale HACCP</p> <p>PIANO DI DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE</p>	<p>Sez. 12</p> <p>Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 1 di 1</p>

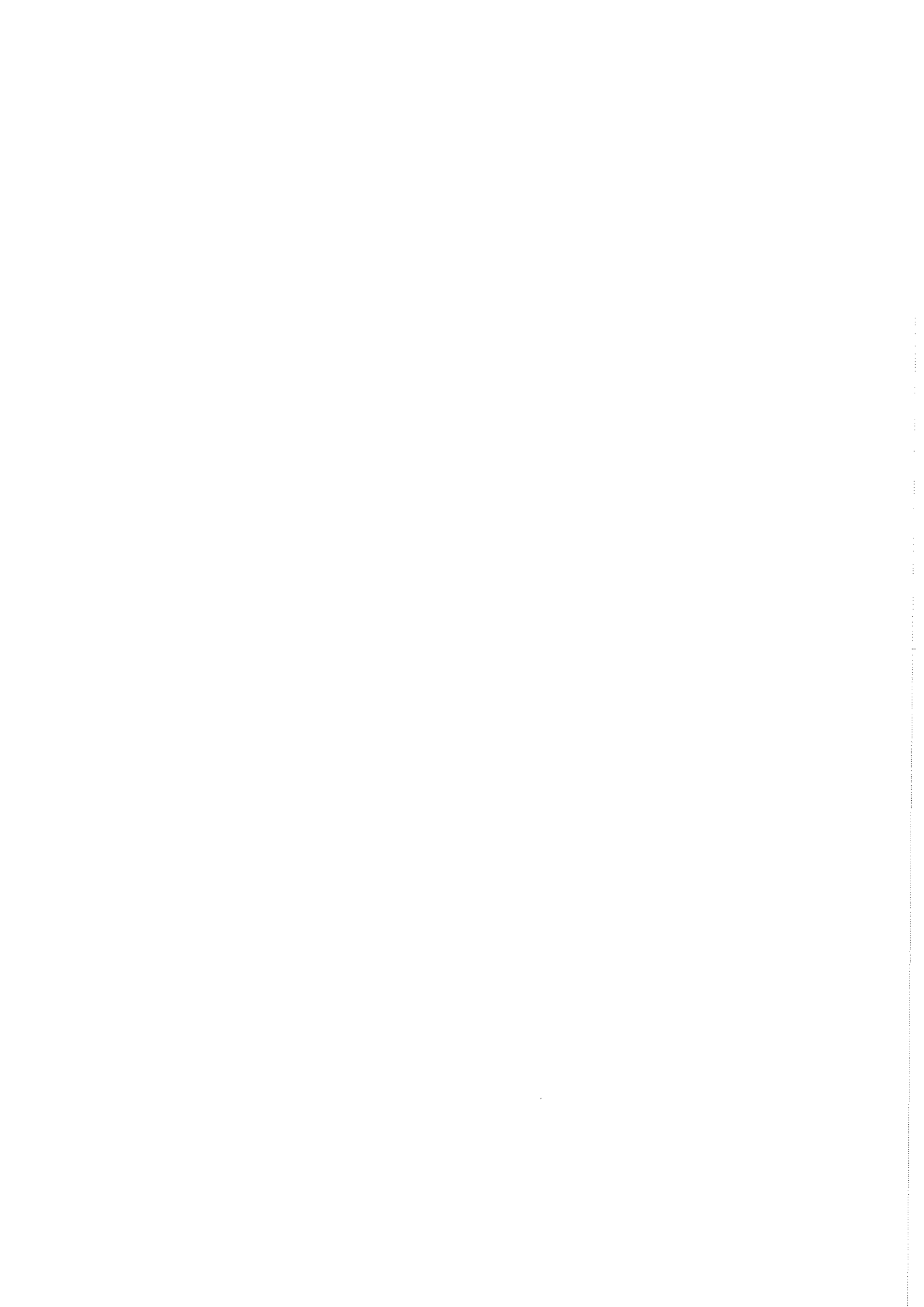
PIANO DI DISINFESTAZIONE DERATTIZZAZIONE

L'azienda programma interventi preventivi di derattizzazione e disinfestazione, con periodicità indicata di seguito.

Per garantire un controllo costante degli ambienti, al fine di evidenziare tempestivamente la presenza degli agenti infestanti, e quindi mettere in atto le opportune azioni di bonifica, sono previste ispezioni trimestrali da parte della ditta specializzata, i cui esiti sono riportati nella check-list per rilievi ispettivi di insetti e roditori.

Solo successivamente sulla base dei risultati dei monitoraggi effettuati si provvederà a valutare la necessità o meno di effettuare un intervento di derattizzazione o disinfestazione.

TIPO DI INTERVENTO	PERIODICITA'	REGISTRAZIONE
<i>Verifica ispettiva</i>	<i>Trimestrale</i>	<i>Check-list di intervento (ditta specializzata)</i>
<i>Interventi di derattizzazione</i>	<i>Secondo necessità o quanto previsto da contratto con ditta esterna</i>	<i>Documentazione allegata</i>
<i>Interventi di disinfestazione</i>	<i>Secondo necessità o quanto previsto da contratto con ditta esterna</i>	<i>Documentazione allegata</i>



	<p>Manuale HACCP PROGRAMMA DI VERIFICHE</p>	<p>Sez. 13 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 1 di 7</p>

Programma Di Verifiche

In linea con quanto previsto dal sistema HACCP l'azienda ha previsto che nell'ambito della propria attività venga eseguito un programma di verifiche al fine di valutare la salubrità dei propri prodotti (piano di campionamento) oppure al fine di controllare il corretto comportamento del personale ed il rispetto delle procedure, infine per verificare l'intero sistema e quindi correggerlo o confermarlo. È di responsabilità del gruppo di lavoro per la sicurezza alimentare gestire e pianificare il programma di verifiche.

Il programma di verifiche è suddiviso ed organizzato come segue:

Piano di campionamento

Al fine di strutturare un programma di campionamento efficace ed efficiente il gruppo di lavoro vaglia le seguenti condizioni:

- Fornitore e sua affidabilità nel tempo
- Caratteristiche del prodotto finito e del processo produttivo
- Analisi dei pericoli
- Patogeni emergenti e Allerte europee
- Normativa del settore
- Necessità di validare processi e verificarne l'efficacia

Le analisi sono effettuate da un laboratorio esterno accreditato e secondo il piano di seguito allegato.

Verifiche ispettive periodiche

In termini di autocontrollo aziendale le verifiche della corretta applicazione del piano risultano effettuate ogniqualvolta si compiono le verifiche ispettive. Nel corso di queste, oltre ad una valutazione visiva del livello igienico dei locali e delle attrezzature, del corretto comportamento degli operatori, del rispetto delle procedure operative, della corretta compilazione della modulistica, vengono effettuati tamponi per l'analisi microbiologica sulle attrezzature utilizzate e prelevati campioni di prodotti alimentari in lavorazione o stoccaggio, così come specificato nel piano di campionamento allegato alla presente sezione.

In caso di esiti analitici non conformi si provvederà a verificare la corretta applicazione delle procedure operative descritte nel presente manuale adottate per garantire la

	Manuale HACCP PROGRAMMA DI VERIFICHE	Sez. 13 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 2 di 7

conformità ai criteri che definiscono l'accettabilità del processo di produzione (controlli delle materie prime, dello stato di igiene dei locali e delle attrezzature, della temperatura e della conservabilità dei prodotti).

Dovrà inoltre essere verificato il corretto funzionamento dei termometri con un termometro con riferibilità SIT. Evidenza di tale controllo deve essere registrata sul modulo manutenzione e taratura.

Limiti di accettabilità microbica

In tutti gli alimenti devono essere assenti agenti microbici e chimici responsabili di tossinfezioni alimentari ed intossicazioni. Devono altresì essere assenti tossine preformate (es. tossine di staphylococcus aureus, Bacillus cereus, ecc.) e biotossine algali nei molluschi eduli lamellibranchi. Per i seguenti prodotti devono altresì essere rispettati ulteriori limiti di accettabilità microbica, come di seguito riportato:

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: CARNI CRUDE BOVINE - SUINE – OVINE

<u>MICROORGANISMI (Ufc/g)</u>					
ALIMENTO	<u>Aerobi mesofili totali</u>	<u>Coliformi totali</u>	<u>Escherichia coli</u>	<u>Staphylococcus aureus</u>	<u>Anaerobi solfitoniduttori</u>
Tagli di carne refrigerata o congelata	<10.000	<1.000	<10	<10	<10
Porzioni unitarie di carne refrigerata e non	<10.000	<1.000	<10	<10	<10
Carni crude macinate da cuocere	<100.000	<1.000	<50	<100	<100

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: CARNI AVICUNICOLE CRUDE

<u>MICROORGANISMI (Ufc/g)</u>						
ALIMENTO	<u>Aerobi mesofili</u>	<u>Coliformi</u>	<u>Escherichia coli</u>	<u>Staphylococcus</u>	<u>Anaerobi</u>	<u>Campylobacter</u>
	<u>totali</u>	<u>totali</u>		<u>aureus</u>	<u>solfitoniduttori</u>	<u>jejuni/coli</u>
Tagli di carne refrigerata o congelata	<1.000.000	<1.000	<100	<100	<10	Ass Ig.
Porzioni unitarie di carne refrigerata e non	<2.000.000	<5.000	<500	<500	<10	Ass Ig.

	Manuale HACCP PROGRAMMA DI VERIFICHE	Sez. 13 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 3 di 7

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: PRODOTTI DI SALUMERIA IN PEZZI

MICROORGANISMI (Ufc/g)					
ALIMENTO	Coliformi totali	Escherichia coli	Staphylococcus aureus	Anaerobi solfitonduttori	Muffe
Prodotti salati crudi interi (prosciutto crudo, bresaola, ecc.)	<100	<10	<100	<10	
Prodotti crudi affettati	<100	<10	<100	<10	<10
Prodotti cotti interi (prosciutto cotto, spalla ecc)					
Prodotti cotti affettati	<100	<10	<10	<10	<10

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: PRODOTTI DI SALUMERIA INSACCATI

MICROORGANISMI (Ufc/g)						
ALIMENTO	Aerobi mesofili totali	Coliformi totali	Escherichia coli	Staphylococcus aureus	Anaerobi solfitonduttori	Muffe
Freschi da cuocere (salsiccia, cotechino, ecc.)	<100.000	<5.000	<100	<500	<10	
Cotti interi (mortadella, ecc)	<100.000	<100	<10	<10	<10	
Cotti affettati	<500.000	<100	<10	<10	<10	<10
Stagionati (salami)		<100	<10	<100	<10	

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: PRODOTTI DI FORMAGGI E LATTICINI

MICROORGANISMI (Ufc/g)						
ALIMENTO	Aerobi mesofili totali	Coliformi totali	Escherichia coli	Staphylococcus aureus	Anaerobi solfitonduttori	Muffe
Formaggi stagionati da grattugia e da taglio		<1.000	<10	<500	<10	
Formaggi freschi		<1000	<10	<100	<10	
Formaggio grattugiato		<1.000	<10	<100	<10	<1.000
Burro		<10	<10	<100	<10	Assenti
Yogurt		<10		Assenti		<10
Latte UHT	<10			Assenti		
Latte sterilizzato	<10					
Latte pastorizzato		<5				
Dessert a base di latte (budini ecc.)	<10.000	<5	<10			
Gelati	<100.000	<10	<10	<10		

	Manuale HACCP PROGRAMMA DI VERIFICHE	Sez. 13 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 4 di 7

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: PRODOTTI ITTICI

<u>MICROORGANISMI (Ufc/g)</u>						
ALIMENTO	Aerobi mesofili totali	Coliformi totali	Escherichia coli	Staphylococcus aureus	Anaerobi solfitoduttori	
Pesce intero o a tranci refrigerato o congelato o surgelato	<100.000	< 100	< 10	<100	<100	
Molluschi - Altri prodotti ittici crudi				<230 MPM su 100g.		

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: UOVA E OVOPRODOTTI

<u>MICROORGANISMI (Ufc/g)</u>				
ALIMENTO	Aerobi mesofili totali	Coliformi totali	Staphylococcus aureus	Salmonella
Uova pastorizzate liquide, uova in polvere Ovoprodotti	<100.000	<10 Enterobatteri	Assenti in 1g o in 1ml	
Uova con guscio	<100.000	Escherichia coli <10	<100	Assente nel guscio e nell'albume in 10 uova

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: CEREALI E DERIVATI, PRODOTTI DA FORNO E PRIMI PIATTI

semolino, ecc.) Pan grattato							
Prodotti da forno non farciti (pane, crackers grissini, biscotti, ecc.)	<5.000	<300	<10	<50	<50		<100
Prodotti da forno farciti	<100.000	<100	Assente		<10		
Paste all'uovo industriali secche	<10.000	<100	<10	<50	<100	<10	
Paste all'uovo artigianali fresche non confezionate	<100.000	<1.000	<10	<100	<100	<10	
Paste farcite industriali fresche confezionate	<100.000	<500	<100	<100	<100	<10	<100 muffe <1.000 lieviti
Paste farcite artigianali fresche non confezionate	<100.000	<1.000	<100	<100	<500	<10	<100 muffe <1.000 lieviti
Paste farcite	<100.000	<100	Assente in l	<50	<100	<10	

<u>MICROORGANISMI (Ufc/g)</u>							
ALIMENTO	Aerobi mesofili totali	Coliformi totali	Escherichia coli	Streptococchi fecali	Staphylococcus aureus	Anaerobi solfitoduttori	Muffe e lieviti
Cereali	< 1.000.000	<10.000	<1.000				<10.000
Farine (00,0,	< 100.000	<500	<10		<50		<10.000

	Manuale HACCP PROGRAMMA DI VERIFICHE	Sez. 13 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 5 di 7

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: PRODOTTI ORTOFRUTTICOLI

<u>MICROORGANISMI (Ufc/g)</u>							
ALIMENTO	<u>Aerobi mesofili totali</u>	<u>Coliformi totali</u>	<u>Escherichia coli</u>	<u>Bacillus cereus</u>	<u>Staphylococcus aureus</u>	<u>Anaerobi solfitriduttori</u>	<u>Muffe e lieviti</u>
Verdure IV gamma	<5.000.000	<1.000	<10	<100.000			
Vegetali semplici surgelati	<10.000	<3.000	<10				
Macedonia di frutta	<10.000						<10
Marmellata e confettura	<1.000						<10
Nettari e succhi di frutta	<10.000	<10					<100

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: PRODOTTI DI GASTRONOMIA

<u>MICROORGANISMI (Ufc/g)</u>						
ALIMENTO	<u>Aerobi mesofili totali</u>	<u>Coliformi totali</u>	<u>Escherichia coli</u>	<u>Streptococchi fecali</u>	<u>Staphylococcus aureus</u>	<u>Anaerobi solfitriduttori</u>
Salsa di pomodoro	<10.000	<100	<10	<100	<50	<10
Pesto	<500.000	<1.000	<10	<50	<50	<10

LIMITI DI CONTAMINAZIONE MICROBICA DI: BEVANDE

<u>MICROORGANISMI (Ufc/g)</u>							
ALIMENTO	<u>Aerobi mesofili totali</u>	<u>Coliformi totali</u>	<u>Coli fecali</u>	<u>Streptococchi fecali</u>	<u>Staphylococcus aureus</u>	<u>Anaerobi solfitriduttori</u>	<u>Muffe</u>
Acqua potabile	Fare riferimento alla normativa vigente						
Acque minerali	Fare riferimento alla normativa vigente						

	<p>Manuale HACCP</p> <p>PROGRAMMA DI VERIFICHE</p>	<p>Sez. 13 Rev. 00 del 23/12/2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 6 di 7</p>

Riesame del piano di autocontrollo

Una volta l'anno il gruppo di lavoro per l'HACCP considera le risultanze emerse nel corso dell'anno circa:

- Rispondenza della parte documentale con la realtà aziendale
- Infestanti: risultanze degli interventi della ditta esterna, non conformità riscontrate, reclami ad essi imputabili
- Prerequisiti aziendali: strutturali e gestionali
- Personale: coscienza e rispondenza alle procedure
- Numero e tipologia dei reclami ricevuti
- Numero e tipologia delle problematiche emerse nel corso dell'anno
- Non conformità registrate da parte del servizio ASL competente

Si prendono quindi decisioni in merito ad ogni punto e si propongono eventuali modifiche al piano stesso.

Non conformità ricorrenti

In caso di non conformità ricorrenti per le quali è chiaro che le azioni correttive messe in atto non sono risultate sufficienti al fine di evitare il ripetersi di dette Non conformità, il gruppo di autocontrollo mette in atto la procedura descritta al paragrafo precedente in via straordinaria analizzando quindi l'intero sistema messo in atto per evitare il ripetersi delle non conformità ricorrenti.

	Manuale HACCP PROGRAMMA DI VERIFICHE	Sez. 13 Rev. 00 del 23/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 7 di 7


Il seguente piano di campionamento è il risultato dell'analisi dei pericoli e dal recepimento dei principi disposti dal Reg. CE 2073/05 e s.m.i.

	CRITERIO E TIPOLOGIA DI CAMPIONAMENTO	RICERCA DI* :	Frequenza
prodotti finiti e/o prodotti intermedi	SICUREZZA ALIMENTARE CAMPIONE UNICO	Carica microbica totale Coliformi Totali Escherichia Coli Stafilococchi patogeni Salmonelle Listeria monocytogenes	2 prodotti finiti a cadenza trimestrale e a rotazione
materie prime	SICUREZZA ALIMENTARE CAMPIONE UNICO	Carica microbica totale Coliformi Totali Escherichia coli Stafilococchi patogeni Salmonelle Listeria monocytogenes Muffe aflatossine	Secondo necessità emerse da NC con i fornitori o da allerte sanitarie
tamponi su superfici	IGIENE DEL PROCESSO CAMPIONE UNICO	Carica microbica totale Coliformi Totali Escherichia coli Stafilococchi patogeni	2 superfici a cadenza trimestrale e a rotazione
acqua da acquedotto pubblico	SICUREZZA ALIMENTARE Da I Diversi Punti Di Erogazione	Parametri microbiologici: Carica microbica totale a 36°C ed a 22°C batteri coliformi a 37°C Enterococchi Escherichia Coli Parametri chimici: ammonio cloruri conduttività concentrazione ioni idrogeno nitriti nitrati	1 volte l'anno

* i parametri indicati possono subire delle variazioni a seconda del prodotto che si decide di analizzare

Il piano indicato in tabella è solo esemplificativo e quindi suscettibile di modifiche e/o piccole variazioni di frequenza in corso d'opera e secondo le necessità.



	Manuale HACCP FORMAZIONE ED IGIENE DEL PERSONALE	Sez. 14 Rev. 00 del 01/12/2017
Emesso da RGQ	Approvato da AU	Pag. 1 di 1

FORMAZIONE DEL PERSONALE

La formazione del personale è un obbligo previsto dal Regolamento CE 852/04, nel quale è si afferma che gli operatori del settore alimentare devono assicurare che gli addetti alla manipolazione degli alimenti siano controllati e/o abbiano ricevuto un addestramento e/o una formazione, in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività e secondo la normativa in vigore in ogni singolo Stato Membro. In Italia la formazione è demandata a livello regionale per dettagli in merito a durata e programma. L'azienda svolge i corsi di formazione per gli addetti in conformità alla normativa europea e regionale. In particolare la formazione riguarda i seguenti argomenti:

- L'igiene alimentare con particolare riferimento alle misure preventive per i pericoli igienico sanitari connessi con la lavorazione dell'azienda stessa
- L'applicazione delle misure di controllo e dei principi HACCP correlate all'attività dell'azienda stessa e alle mansioni svolte dagli operatori
- I pericoli e i rischi identificati nell'azienda
- I CCP e la loro tenuta sotto controllo in tutte le fasi definite nei diagrammi di flusso
- Le misure correttive da attuare a seguito di fuori uscita dei limiti definiti
- Le misure di prevenzione predisposte nell'azienda
- La documentazione e la gestione della stessa
- I prerequisiti strutturali e procedurali al fine di garantire la sicurezza alimentare

Quattro sono gli obiettivi fondamentali dell'iter formativo destinato a tutti gli operatori:

1. Informare sulla natura del rischio alimentare, sulla sua gravità e sugli specifici pericoli connessi alle diverse fasi della linea produttiva;
2. Fornire una sufficiente consapevolezza dei ruoli interpretati e delle loro possibili conseguenze sulla sicurezza igienica del prodotto e contemporaneamente rendere chiara la differenza, a livello delle singole tappe, tra un comportamento corretto ed uno rischioso;
3. Far conoscere gli strumenti propri del sistema HACCP e rendere evidente l'importanza di queste operazioni per garantire la salubrità degli alimenti trattati;
4. Valorizzare i ruoli di responsabilità e verifica individuandone chiaramente il significato nell'ambito degli obiettivi di sicurezza e qualità prefissati.

L'efficacia di tali corsi è misurata mediante test finali.

	<p>Manuale HACCP RIFERIMENTI LEGISLATIVI</p>	<p>Sez. 16 Rev. 00 del 23/12//2017</p>
<p>Emesso da RGQ</p>	<p>Approvato da AU</p>	<p>Pag. 1 di 1</p>

RIFERIMENTI LEGISLATIVI

<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento UE 1169/2011 relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori, che modifica i regolamenti (CE) 1924/2006 e (CE) 1925/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio e abroga la direttiva 87/250/CEE della Commissione, la direttiva 90/496/CEE del Consiglio, la direttiva 1999/10/CE della Commissione, la direttiva 2000/13/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, le direttive 2002/67/CE e 2008/5/CE della Commissione e il regolamento (CE) 608/2004 della Commissione
<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento CE 1069/2009 recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale e ai prodotti derivati non destinati al consumo umano e che abroga il regolamento (CE) n. 1774/2002 (regolamento sui sottoprodotti di origine animale)
<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento CE 1441/2007 (Modifica del Reg. CE 2073/05 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari);
<ul style="list-style-type: none"> • Decreto Legislativo 193 del 06.11.07 (Attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore).
<ul style="list-style-type: none"> • Determinazione del Direttore n. 3795 (Linee guida relative all'applicazione del Reg. CE n. 2073 del 15 novembre 2005 che stabilisce i criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari);
<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento della Commissione CE 2073 del 15/11/2005 e smi (sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari);
<ul style="list-style-type: none"> • Accordo 28 Luglio 2005 (Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica);
<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento del Parlamento e del Consiglio CE 1935 del 27/10/2004 (riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE);
<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento del Parlamento e del Consiglio CE 852/2004 del 29/04/2004 e smi (stabilisce norme specifiche in materia di igiene e sicurezza alimentare)
<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento del Parlamento e del Consiglio CE 178/2002 del 28/01/2002 e smi (stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedura nel campo della sicurezza);
<ul style="list-style-type: none"> • Decreto Legislativo 02/02/2001 n. 31 (Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano);
<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento del Parlamento e del Consiglio CE 1760 del 17/07/2000 e smi (istituisce un sistema di identificazione e di registrazione dei bovini e relativo all'etichettatura delle carni bovine e dei prodotti a base di carni bovine e che abroga il regolamento CE n. 820/97 del Consiglio);
<ul style="list-style-type: none"> • Decreto Legislativo 3 marzo 1993, n.123 (Attuazione della Direttiva 89/397/CEE relativa al controllo ufficiale dei prodotti alimentari);
<ul style="list-style-type: none"> • Decreto Legislativo 27 gennaio 1992, n. 109 e s.m.i (Attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396 CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari);
<ul style="list-style-type: none"> • Decreto Legislativo 27 gennaio 1992, n.110 (Attuazione della Direttiva 108/89/CEE, in materia di alimenti surgelati destinati all'alimentazione umana);
<ul style="list-style-type: none"> • Decreto del Presidente della Repubblica 26 marzo 1980, n.327 (Regolamento di esecuzione della legge 30 aprile 1962, n.283);
<ul style="list-style-type: none"> • D.M. 21 marzo 1973 e smi (disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire a contatto con le sostanze alimentari);
<ul style="list-style-type: none"> • Legge 30 aprile 1962, n.283, e smi (Disciplina igienica della produzione e della vendita di sostanze alimentari e delle bevande);

