STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Manuale Aziendale di **Autocontrollo-HACCP**

NIDO IL SERAFINO

Gestione servizio preparazione/somministrazione pasti

Reg.(CE)852/04smi/D.Lgs193/2007

Regione Lazio Registro Ufficiale.U.0749502.03-09-2020

Data di applicazione	12/01/2021	
Copia controllata n°1		IL SERAFINO
Autorizzazione e Approvazione dell'OSA	Ing.Luigi Sepiacci	
Esegue:Direttrice	Dott.ssa Carla Stoppani	
Esegue:Sostituto della Direttrice	Dott.ssa Caterina Fontana	

LISTA DI DISTRIBUZIONE		FIRMA
Copia controllata n°1	Dott.ssa Carla Stoppani	
Copia controllata n°2	Dott.ssa Caterina Fontana	

ANNOTAZIONI:

Le informazioni contenute nel presente documento sono di proprietà di SERAFDICUM SRL Il possessore di eventuale copia del presente documento é responsabile del suo impiego, della riservatezza e della conservazione. Il progettista del manuale declina ogni responsabilità in merito alla mancata o parziale applicazione della Manuale HACCP in termini di rispetto delle prescrizioni e della cadenza programmata. Si dichiara inoltre che tutti i contenuti fanno esplicito riferimento a quanto indicato dal Pacchetto Igiene Reg.852/04smi eventuali non conformità presunte da parte dell'organo di vigilanza dovranno indicare pertanto gli eventuali vizi normativi con preciso riferimento ad art, comma, etc della norma a cui si fa riferimento nella violazione. Si precisa infine che come previsto dalle linee guida European Commission Health & Consumer Protection Directorate General - Guidance document on the implementation of procedures based on the HACCP principles e dalla normativa nazionale e' data piena facoltà all'OSA in merito alla veste grafica ed organizzativa (indice, sezioni, fascicoli, ecc.) del Manuale HACCP.

FALCO srls

CONSULENZA AZIENDALE INTEGRATA

Sede legale:Viale Antonio Ciamarra n°259 – 00173 – Roma

Pec:falcopec@pec.it

e-mail:infofalco@yahoo.com

Il progettista del sistema
Dr. Fabrizio Conti

DOTT. FABRIZIO CONTI - SPECIALISTA IN MICROBIOLOGIA E VIROLOGIA - SEZ. A ORDINE NAZIONALE DEI BIOLOGI 047059

Riesame/convalida previsto gennaio 2022

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

INDICE

Quadro normativo pg.3
Riferimenti normativi e letteratura scientifica pg.5
Definizioni pg.7
SEZIONE I **pg.11**
Anagrafica ed attività aziendale pg.12
Criteri ed attitudini aziendali pg.13
Descrizione generale pg.14
Funzionigramma pg.15
Note relative al servizio di ristorazione scolastica pg.17
Nomina del preposto pg.21
Conservazione e trasporto degli alimenti pg.23
Stoccaggio, conservazione e catena del freddo pg.24
Igiene pre-operativa pg.30
SEZIONE II **pg.32**
PROGRAMMA PRP E SOP pg.34
SEZIONE III **pg.94**
SVILUPPO DEL PIANO HACCP pg.81
Introduzione al sistema HACCP pg.82
Creazione del gruppo di lavoro pg.85
Descrizione del prodotto/processo e destinazione d'uso pg.86
Definizione del diagramma di flusso pg.90
Identificazione dei pericoli associati alle diverse fasi produttive pg.91
Definizione dei limiti critici che differenziano l'accettabilità dall'inaccettabilità nell'ambito dei CCP individuati, ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati. pg.99
Monitoraggio dei CCP pg.101
Azioni correttive da intraprendere nel caso in cui il monitoraggio indichi uno scostamento dai limiti critici prefissati e di riflesso la perdita di controllo del CCP pg.102
Definizione delle procedure di verifica del sistema HACCP pg.103
Verifica Conformita' Criteri Microbiologici/ Igiene Del Processo pg.104
GRIGLIE DI AUTOCONTROLLO (o schemi riassuntivi del piano HACCP) pg.105
DOCUMENTAZIONE CONNESSA AL PIANO HACCP pg.106

NORMATIVA, REGISTRI E MODULISTICA

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

QUADRO NORMATIVO

L'impianto normativo comunitario in materia di sicurezza alimentare è stato ridisegnato dal Reg. (CE) n°178/2002 ("General Food Law"), che introduce il principio fondamentale di un approccio integrato di filiera: ciò comporta la responsabilizzazione di tutti gli operatori alimentari, dalla produzione primaria alla distribuzione finale al consumatore, ristorazione compresa.
Una delle principali componenti del nuovo quadro normativo europeo è rappresentata dal c.d.
Pacchetto Igiene, che comprende principalmente 4 testi legislativi, ai quali si affianca il regolamento sui controlli ufficiali di mangimi ed alimenti, complessivamente destinati a razionalizzare e unificare la normativa comunitaria in materia di igiene dei prodotti alimentari e di controlli ufficiali, precedentemente dispersa in 17 direttive.
I provvedimenti, in applicazione dal 1° gennaio 2006, sono:
1. il **Regolamento (CE) 852/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari
2. il **Regolamento (CE) 853/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio, che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;
3. la **Direttiva 41/2004/CE** del Parlamento europeo e del Consiglio che abroga alcune direttive recanti norme sull'igiene dei prodotti alimentari e le disposizioni sanitarie per la produzione e la commercializzazione di determinati prodotti di origine animale destinati al consumo umano e che modifica le direttive 89/662/CEE e 92/118/CEE del Consiglio e la decisione 95/408/CE
4. il **Regolamento (CE) 854/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano
5. il **Regolamento (CE) 882/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio relativo ai controlli
ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali
Il "pacchetto igiene" è destinato ad essere completato con provvedimenti disciplinanti singoli aspetti delle produzioni alimentari. In tale contesto, sono stati finora adottati:
6. Il **Regolamento (CE) 183/2005** che stabilisce i requisiti per l'igiene dei mangimi
7. Il **Regolamento (CE) n. 2073/2005** sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
8. Il **Regolamento (CE) n. 2074/2005** recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al reg. (CE) n. 853/2004 e all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei reg.(CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004, deroga al reg. (CE) n. 852/2004 e modifica dei reg.(CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004
9. Il **Regolamento (CE) n. 2075/2005** recante norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relativi alla presenza di Trichinelle nelle carni
10. Il **Regolamento (CE) n. 2076/2005** che fissa disposizioni transitorie per l'attuazione dei Regg.(CE) n. 853/2004, (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004 e che modifica i regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004
***Il regolamento 852/2004 stabilisce i seguenti principi generali*:**
Estensione del principio "dalla fattoria alla tavola" (ndr rintracciabilità) lungo l'intera catena
alimentare, inclusa la produzione primaria.
Applicazione generalizzata di procedure di autocontrollo basate sui principi dell'HACCP.
Rispetto dei criteri microbiologici
Registrazione e, in alcuni casi, autorizzazione, di tutti gli operatori alimentari.
Flessibilità (per la produzione, la trasformazione e la distribuzione di prodotti tradizionali, per le aziende di piccole dimensioni, per i soggetti operanti in aree caratterizzate da vincoli geografici.
Rispetto dei requisiti generali di igiene per tutti gli operatori del settore alimentare.
Il Regolamento 882/2004 definisce un quadro armonizzato di norme generali per l'organizzazione dei controlli ufficiali di mangimi e alimenti nei singoli Stati Membri e stabilisce i seguenti principi:
imparzialità ed efficacia dei controlli;
regolarità dei controlli, che devono essere **proporzionati al rischio;**
svolgimento dei controlli sulla base di **procedure documentate;**
coordinamento delle diverse autorità e dei diversi livelli (centrale, regionale o locale)
coinvolti nell'esecuzione dei controlli;

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

completezza ed esaustività dei controlli che comprendono (art. 10): esame delle procedure di autocontrollo; ispezione di impianti, materie prime, semilavorati, sostanze a contatto con gli alimenti, prodotti e procedimenti di pulizia, manutenzione e antiparassitari, condizioni igieniche; valutazione GMP, GHP, corrette prassi agricole, HACCP; esame materiale scritto e altre registrazioni.

Il quadro legislativo è stato recentemente integrato mediante l'adozione di documenti guida comunitari diretti a chiarire alcuni aspetti applicativi delle nuove disposizioni:

Documento Guida relativo alla "implementazione di alcune disposizioni del reg.(CE) n°852/2004 sull'igiene degli alimenti"

Documento guida relativo alla "implementazione di talune disposizioni del reg. 853/2004 sull'igiene degli alimenti di origine animale"

Documento guida relativo alla "implementazione delle procedure basate sui principi dell'HACCP e facilitazione nell'implementazione dei principi HACCP in alcune aziende alimentari" **All'art.5 comma1, il Reg.852/2004** dispone che gli operatori del settore alimentare predispongano, attuino e mantengano una o più procedure permanenti, basate sui principi del sistema **HACCP.**

Il punto focale dell'applicazione della nuova normativa è l'introduzione **in tutti i settori " alimentari"** come sopradescritti, del **sistema dell'autocontrollo** con il quale prescrive di identificare all'interno della propria attività ogni pericolo che deve essere prevenuto eliminato o ridotto a livelli accettabili relativamente alla sicurezza degli alimenti.

Per tali fasi si deve garantire che siano individuate, applicate, mantenute ed aggiornate, adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei principi (codificati internazionalmente) su cui è basato il sistema di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici "HACCP" (*Hazard Analysis and Critical Control Point)* che verrà successivamente e dettagliatamente descritto.

Questo documento è stato redatto alla luce delle linee guida sviluppate dal Codex Alimentarius Commission's Committee on Food Hygiene, dopo uno studio dettagliato dei prodotti e processi in esame, in modo da garantire che il piano sia adattato specificamente alle proprie esigenze.

E' peraltro opportuno chiarire che non esistono modalità di sviluppo ed applicazione dell'HACCP adattabili a tutte le realtà produttive in modo uniforme e identico nel tempo. **L'HACCP deve essere inteso come un sistema in evoluzione, sia in termini di contenuti sia nelle fasi applicative. I contenuti del presente documento dovranno pertanto essere soggetti a rivalutazione in conformità con gli sviluppi a livello internazionale.**

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

RIFERIMENTI NORMATIVI

Regolamento (UE) n.852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull"igiene dei prodotti alimentari", che abroga la precedente Direttiva /CE n. 43 del 14/06/1993 recepita in Italia con il decreto legislativo 26 maggio 1997 che ha introdotto il sistema HACCP in tutte le attività alimentari;
Regolamento (UE) 178/2002 del Parlamento europeo e del Consiglio del 28 gennaio 2002 che istituisce i principi e requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorita' europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare"
DGR. N. 3 del 14/01/2011 – Procedura operativa per la registrazione delle imprese alimentari ai sensi del Reg. 852/2004. Aggiornamento della Determinazione del 21 luglio 2006 n.D2145
Regolamento (UE) n. 2073/2005 della Commissione del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
Decreto Legislativo 6 novembre 2007, n.193. Attuazione della Direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore
Regolamento (UE) n. 1881/2006 del Parlamento Europeo
Regolamento (UE) n. 2377/1990 del Parlamento Europeo
Regolamento (UE) n. 1169/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25 Ottobre 2011 relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori, che modifica i regolamenti (CE) n. 1924/2006 e (CE) n. 1925/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio e abroga la direttiva 87/250/CEE della Commissione, la direttiva 90/496/CEE del Consiglio, la direttiva 1999/10/CE della Commissione, la direttiva 2000/13/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, le direttive 2002/67/CE e 2008/5/CE della Commissione e il regolamento (CE) n. 608/2004 della Commissione
Regolamento (UE) n°1935/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 27 ottobre 2004
riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE
Regolamento (UE) n.10/2011 riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari
Regolamento delegato (UE)n.1155/2013 della commissione del 21 agosto 2013 che modifica il regolamento (UE) n.1169/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori per quanto riguarda le informazioni sull'assenza di glutine o sulla sua presenza in misura ridotta negli alimenti
Regolamento (CE) 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;
Direttiva 41/2004/CE del Parlamento europeo e del Consiglio che abroga alcune direttive recanti norme sull'igiene dei prodotti alimentari e le disposizioni sanitarie per la produzione e la commercializzazione di determinati prodotti di origine animale destinati al consumo umano e che modifica le direttive 89/662/CEE e 92/118/CEE del Consiglio e la decisione 95/408/CE
Regolamento (CE) 854/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano
Regolamento (CE) 882/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo ai controlli
ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali
Regolamento (UE) 183/2005 che stabilisce i requisiti per l'igiene dei mangimi
Regolamento (UE) n. 2074/2005 recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al reg. (CE) n. 853/2004 e all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei reg.(CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004, deroga al reg. (CE) n. 852/2004 e modifica dei reg.(CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004
Regolamento (UE) n. 2075/2005 recante norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relativi alla presenza di Trichinelle nelle carni
Regolamento (UE) n. 2076/2005 che fissa disposizioni transitorie per l'attuazione dei Regg.(CE) n. 853/2004, (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004 e che modifica i regolamenti (CE) n. 853/2004 e (CE) n. 854/2004
Suppl. G.U. n. 294 del 19-12-2005 - Accordo 28 luglio 2005 - Accordo, ai sensi dell'articolo 4 del decreto legislativo 28 agosto 1997, n. 281, tra il Ministro della Salute e i Presidenti delle Regioni e delle Province autonome sul documento recante «Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica», volto a favorire l'attuazione del regolamento (CE) n. 178 del 2002 del Parlamento e del Consiglio del 28 gennaio 2002. (Rep. atti n. 2334).
Accordo ai sensi dell'art. 4 del Decreto Legislativo 28 agosto 1997, n°281 tra il Ministero della Salute, le Regioni e le Provincie Autonome relative a "Linee guida applicative del Regolamento n°852/2004CE del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'Igiene dei Prodotti alimentari – Rep.n° 2470 del 9 febbraio 2006

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Delibera della Giunta Regionale Lazio n.825 del 03 Novembre 2009 (l'operatore del settore alimentare (O.S.A.) deve assicurare un'idonea formazione al personale addetto alle lavorazioni alimentari ai sensi del Reg. CE n°852/04 (All.ti I e II).)
Codex Alimentarius Food Hygiene Basic Texts – (Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene CAC/RCP 1 – 1969, Rev3 (1997), Amended 1999) – (Hazard Analysis And Critical Control Point (HACCP) System and Guidelines for its Application Annex to CAC/RCP 1 – 1969, Rev3 (1997) -/-Annex to CAP/RCP* 1-1969, Rev 4-2003)
Codex Alimentarius Commission – Procedural Manual - update to the 20 th edition - 2011
D.Lgs. del 10 febbraio 2017 n.29 recante disciplina sanzionatoria per la violazione di disposizioni di cui ai Regolamenti CE n. 1935/2004, n.1895/2005, n.2023/2006, n.282/2008, n.450/2009, e n.10/2011, in materia di materiali ed oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari ed alimenti.
Delibera della giunta regionale Lazio n°275 del 16 maggio 2006 avente ad oggetto: Approvazione delle linee guida applicative del Regolamento CE. N.852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 Aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari.
Delibera della giunta regionale Lazio n°230 del 21 Aprile 2006 avente ad oggetto: Sospensione del rilascio/rinnovo del libretto d'idoneità sanitaria di cui all'articolo 14 della legge 30 Aprile 1962, n.283
Ministero della Salute: Procedure per il richiamo, da parte degli OSA, di prodotti non conformi, ai sensi del Regolamento (CE) 178/2002 e successiva pubblicazione dei dati inerenti i prodotti richiamati per una corretta tutela del consumatore.
Regione Lazio Registro Ufficiale.U.0749502.03-09-2020
Registro Decreti n°0000080.03.08.2020 – Documento di indirizzo e Orientamento per la ripresa delle attività in presenza dei servizi educativi e delle scuole dell'infanzia.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

DEFINIZIONI

Additivo alimentare: qualsiasi sostanza abitualmente non consumata come alimento in sé e non utilizzata come ingrediente caratteristico di alimenti, con o senza valore nutritivo, la cui aggiunta intenzionale ad alimenti per uno scopo tecnologico nella fabbricazione, nella trasformazione, nella preparazione, nel trattamento, nell'imballaggio, nel trasporto o nel magazzinaggio degli stessi, abbia o possa presumibilmente avere per effetto che la sostanza o i suoi sottoprodotti diventino, direttamente o indirettamente, componenti di tali alimenti.

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.

Ambito locale: territorio della provincia in cui risiede l'azienda e nel territorio delle province contermini.

Autocontrollo: l'insieme delle misure che il conduttore o il gestore, sotto la propria responsabilità, esercita sull'attività dell'azienda per garantire il rispetto dei criteri e degli obiettivi della legge alimentare.

Azione correttiva: azione per eliminare le cause di esistenti non conformità al fine di evitarne il ripetersi.

Buone pratiche di lavorazione (o aziendali): modalità operative di corretta manipolazione e preparazione degli alimenti che assicurano che gli stessi siano costantemente prodotti e controllati in modo da non costituire rischi per la salute umana.

Buone pratiche igieniche: insieme di pratiche generali atte a garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici in materia d'igiene.

Commercio al dettaglio: la movimentazione e/o trasformazione degli alimenti e il loro stoccaggio nel punto di vendita o di consegna al consumatore finale, compresi i terminali di distribuzione, gli esercizi di ristorazione, le mense di aziende e istituzioni, i ristoranti e altre strutture di ristorazione analoghe, i negozi, i centri di distribuzione per supermercati e i punti di vendita all'ingrosso

Confezionamento: collocamento di un prodotto alimentare in un involucro o contenitore posti a diretto contatto con il prodotto alimentare in questione.

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

Controllo ufficiale: qualsiasi forma di controllo eseguita dall'autorità competente per la verifica dell'ottemperanza alla normativa in materia di prodotti alimentari comprese le norme sulla salute degli animali e sul benessere animale.

Detersione: allontanamento dello sporco, per sottrarre ai microrganismi il loro terreno di sviluppo.

Disinfezione: la riduzione per mezzo di agenti chimici o metodi fisici del numero di microrganismi

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

nell'ambiente a un livello tale da non compromettere la sicurezza degli alimenti.
Documentazione: insieme dei documenti che regolano, disciplinano, definiscono le varie attività di una organizzazione.

Documento: si intende una informazione con il suo mezzo di supporto, identificabile e classificabile.

HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points): sistema che identifica, valuta e controlla i rischi significativi per la sicurezza alimentare.

Igiene degli alimenti: le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli e garantire l'idoneità al consumo umano di un prodotto alimentare tenendo conto dell'uso previsto.

Imballaggio: collocamento di uno o più prodotti alimentari confezionati in un secondo contenitore.

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.

Laboratorio accreditato: laboratorio accreditato ORL (organismo di accreditamento dell'ISS) o ACCREDIA iscritto agli elenchi regionali per l'esecuzione delle analisi in regime di autocontrollo nelle Aziende Agro Alimentari.

Lotto: un gruppo o una serie di prodotti identificabili ottenuti mediante un determinato processo in circostanze praticamente identiche e prodotti in un luogo determinato entro un periodo di produzione definito.

Manuale di buona prassi operativa: Strumento destinato ad aiutare gli operatori del settore alimentare nel predisporre il proprio piano di autocontrollo

Materiali a contatto con alimenti (MOCA): materiali e oggetti destinati a venire in contatto con alimenti

Microimpresa (del settore trasformazione delle carni): impresa del settore alimentare caratterizzata da un numero di addetti alla lavorazione non superiore a 5 (cinque) unità.

Monitoraggio: sequenza di osservazioni o misure di un parametro di controllo, di una fase di lavorazione o di una procedura al fine di garantire il rispetto dei limiti critici stabiliti per quel parametro, quella fase di lavorazione o quella procedura

Non conformità (NC): la mancata conformità alla normativa in materia di alimenti ed ai requisiti specifici identificati nel piano di autocontrollo.

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.

Pastorizzazione: un trattamento termico comportante:

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

i) una temperatura elevata durante un breve periodo (almeno 72° C per 15 secondi);
ii) una temperatura moderata durante un lungo periodo (almeno 63° C per 30 minuti);o
iii) ogni altra combinazione tempo-temperatura che permetta di ottenere un effetto equivalente

Pericolo o elemento di pericolo: agente biologico, chimico o fisico contenuto in un alimento o mangime, o condizione in cui un alimento o mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla salute.

Piano di autocontrollo : documento scritto che delinea le procedure applicate per garantire il controllo del processo produttivo.

Preparazione a base di carne: carni fresche, incluse le carni ridotte in frammenti, che hanno subito un'aggiunta di prodotti alimentari, condimenti o additivi o trattamenti non sufficienti a modificare la struttura muscolo-fibrosa interna della carne e ad eliminare quindi le caratteristiche delle carni.

Procedura: l'insieme di indicazioni ritenute fondamentali dall'OSA per effettuare determinate operazioni.

Prodotto a base di carne: prodotti trasformati risultanti dalla trasformazione di carne o dall'ulteriore trasformazione di tali prodotti trasformati in modo tale che la superficie di taglio permette di constatare la scomparsa delle caratteristiche delle carni fresche.

Registrazione: rilevazione e annotazione su un documento di un valore, di un dato o di una condizione in un determinato momento o in un certo arco di tempo

Reso: alimento che l'OSA non ritiene più idoneo tal quale al consumo umano e che, pertanto, restituisce/cede ad altro OSA anche ai fini di un eventuale utilizzo.

Richiamo: qualsiasi misura del ritiro del prodotto rivolta anche al consumatore finale da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

Rifiuto: ogni sostanza non disciplinata da norme igienico-sanitarie alimentari e mangimistiche di cui il detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi

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.

Ritiro: qualsiasi misura, dell'operatore o dell'autorità competente, volta ad impedire la distribuzione e l'offerta al consumatore di un prodotto non conforme al requisito di sicurezza alimentare.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Sanificazione: insieme dei processi di detersione e disinfezione, il cui scopo è quello di distruggere tutti i batteri patogeni eventualmente presenti e ridurre al minimo la contaminazione batterica generica.

Sottoprodotti: i residui di lavorazione ottenuti dalla fabbricazione di prodotti alimentari destinati al consumo umano ed ogni altro materiale impiegato, ottenuto o risultante dall'attività produttiva e commerciale dell'azienda

Sottoprodotti di origine animale: corpi interi o parti di animali, prodotti di origine animale o altri prodotti ottenuti da animali, non destinati al consumo umano.

Stabilimento: ogni unità di un'impresa del settore alimentare.

Tracciabilità: sistema utile a stabilire la storia di una materia prima, di un semilavorato, o di un prodotto finito durante il suo passaggio lungo la filiera.

Trattamento: qualsiasi azione che provoca una modificazione sostanziale del prodotto iniziale, compresi trattamento termico, affumicatura, salagione, stagionatura, essiccazione, marinatura, estrazione, estrusione o una combinazione di tali procedimenti.

Verifica: applicazione di metodi, procedure, test e altre valutazioni attraverso cui si valuta il raggiungimento degli obiettivi del piano di autocontrollo aziendale.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

MODIFICHE ULTIMA REVISIONE

n°revisione	**data**	**Contenuti principali**
04	12/01/2021	Quarta revisione
		Riesame/Convalida manuale HACCP
		Modifiche in funzione dell'emergenza Covid19
		Adeguamento alle indicazioni del documento ***Regione Lazio Registro Ufficiale.U.0749502.03-09-2020 e del Registro Decreti n°0000080.03.08.2020 – Documento di indirizzo e Orientamento per la ripresa delle attività in presenza dei servizi educativi e delle scuole dell'infanzia.***
		Stesura totale del manuale con introduzione di un programma prerequisito PRP correlato alla realta' aziendale, procedura gestione allergeni, descrizione del profilo bromatologico dei pasti, procedura di ritiro richiamo del prodotto dal mercato secondo le note del Ministero della Salute, implementazione dell'analisi dei rischi, schede di registrazione, ecc.

Il responsabile dell'approvazione delle procedure è il legale rappresentante DEL Complesso Scolastico Seraficum srl Ing Luigi Sepiacci ; responsabili dell'applicazione dell'autocontrollo sono tutti gli addetti, in primis il responsabile interno dell'autocontrollo designato al riguardo con apposita nomina (vedi pag.15) nella persona della Direttrice Dott.ssa Carla Stoppani, in sua assenza ne fa le veci la Vice-Direttrice Dott.ssa Caterina Fontana. Tutto il personale e' stato debitamente formato sulle norme di corretta prassi igienica contenute nel presente manuale.

SCOPO DEL PRESENTE MANUALE

Lo scopo del presente manuale, elaborato conformemente al regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, sull'igiene dei prodotti alimentari, è quello di descrivere le modalità operative messe in atto per realizzare un efficace sistema di autocontrollo a garanzia dell'igiene alimentare, attraverso l'individuazione dei punti critici che devono essere tenuti sotto controllo.

CAMPO DI APPLICAZIONE

Tutte le fasi del processo di gestione del servizio di preparazione e somministrazione pasti all'interno dell'Asilo nido sito in Via del Serfafico 3 – 00142, Roma

DESCRIZIONE DEL SERVIZIO

L'azienda provvede, con proprio personale e organizzazione, alla gestione e all'espletamento delle seguenti prestazioni ricadenti nel campo di applicazione regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, sull'igiene dei prodotti alimentari:

• Acquisto derrate alimentari;
•Lavorazione materie prime, cottura e somministrazione;
•Gestione diete speciali
•Riassetto e pulizia dei locali e delle attrezzature

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA AL PRESENTE MANUALE

1. Autorizzazione sanitaria per avvio attività
2. Planimetria generale struttura
3. Copia contratto di derattizzazione e disinfestazione con ditta specializzata.
4. Certificazione di applicazione sistema di autocontrollo HACCP dei fornitori
5. Copia menù estivo e invernale e relativo profilo bromatologico
6. Schede di monitoraggio dei CCP
7. Programma PRP prerequisito e schede di registrazione
8. Organigramma, funzionigramma aziendale, layout delle responsabilità e nomina del preposto RIA (Resp.HACCP)

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SEZIONE I

PREDISPOSIZIONE DEL PIANO HACCP

Descrizione dell'attivita'

Descrizione delle GMP/GHP

Le seguenti schematizzazioni hanno lo scopo di identificare in modo univoco aree, attrezzature e impianti interessati dalla normativa attinente l'igiene degli alimenti nonchè fornire informazioni relative all'organigramma aziendale e all'attività svolta, permettendo la più corretta applicazione dell'autocontrollo e delle procedure di controllo delocalizzate (pulizia, disinfestazione, ecc,).
Vengono riportate:
1) anagrafica aziendale
2) criteri ed attitudini aziendali
3) schematizzazione dell'organigramma aziendale e nomina del preposto
4) scheda di identificazione delle aree e delle rispettive attrezzature;
5) scheda di identificazione degli impianti.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ANAGRAFICA AZIENDALE

RAGIONE SOCIALE	Complesso Scolastico Seraphicum srl
RAPPRESENTANTE LEGALE/OSA	Ing.Luigi Sepiacci
SEDE LEGALE	Via del Serafico 3 – 00142, Roma
SEDE OPERATIVA	Via del Serafico 3 – 00142, Roma
CONTATTI	info@seraphicum.com
TELEFONO	(+39) 06.51 90 102
REFERENTE PER CONTATTI	Dr.ssa Carla Stoppani– (preposto R.I.A.)
REFERENTE COVID	Dr.ssa Chiara Sepiacci
TIPOLOGIA ATTIVITA’	NIDO
UTENZA	Bambini medi grandi di eta’ compresa da 12 a 36 mesi

ORGANIGRAMMA PRINCIPALE

Ing.Luigi Sepiacci	Amministratore/Legale Rappresentante
Avv.Chiara Sepiacci	Preposto e referente COVID
Dott.ssa Carla Stoppani	Direttrice NIDO
Dott.ssa Caterina Fontana	Vicedirettrice NIDO
Maria Carla Piccione	Cuoca
Stefania Brugnoli	Personale addetto alla refezione
Cinzia Tonini	Aiutocuoca
Giuseppa Piccione	Bidella
Pasqualina Piccione	Bidella
Catia Corsi	Bidella
Ludovica Cucchiarelli	Educatrice NIDO
Maria Cardone	Educatrice NIDO
Francesca Costantini	Educatrice NIDO
Ilaria Tonetti	Ausiliaria NIDO
Federica Crecco	Ausiliaria NIDO

CONSULENTI ESTERNI
FALCO SRLS Consulenza aziendale integrat
Progettista manuale HACCP-Dr.Fabrizio Conti
specialista in Microbiologia e Virologia
Iscrizione ONB N°047659

FALCO srls
CONSULENZA AZIENDALE INTEGRATA

DOTT. FABRIZIO CONTI - SPECIALISTA IN MICROBIOLOGIA E VIROLOGIA - SEZ. A - ORDINE NAZIONALE DEI BIOLOGI 047659

Laboratorio esterno inserito nell’elenco ufficiale Regione Lazio (n°07) verifiche analitiche (microbiologiche e chimico-fisiche)

ECOCONTROL S.r.l
Laboratori di analisi e ricerca – Consulenza e formazione
Sede legale: Via del Casaletto, 521 - 00151 Roma
Sede operativa : Via Pontina Vecchia, Km 30 - 00071 Pomezia (RM) - Tel. 0691601333 - Fax 0691601300 – Cap. Soc. euro 100.000,00 i.v.
Iscr. Trib. Roma n. 3592/79 – C.C.I.A.A. 446409 – CF 03665060586 - P. IVA 01227151006 - E-mail: info@ecocontrol.biz - sito web: www.ecocontrol.biz

ACCREDIA L’ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO
LAB N°0402L
Membro degli accordi di mutuo riconoscimen to EA,IAF,ILAC

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa’ di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

CRITERI ED ATTITUDINI AZIENDALI

Il nido è un servizio educativo e sociale che accoglie bambini da 3 mesi a tre anni di età, integrando l'opera della famiglia, in modo da favorire un equilibrato sviluppo psico-fisico, aiutando il piccolo a superare le difficoltà proprie dell'età e ad acquisire le abilità, le conoscenze nonché le dotazioni affettive e relazionali utili per costruire un'esperienza di vita ricca ed armonica.
L'asilo nido rivolge, quindi, la propria attenzione sia al bambino che alla famiglia, proponendo ai genitori un'esperienza educativa in un contesto esterno a quello familiare, con il supporto di personale con specifica competenza professionale.
A tale scopo il nido, nel rispetto della legge istitutiva n. 1044 del 6 dicembre 1971, concernente il "Piano quinquennale per l'istituzione di asili-nido comunali con il concorso dello Stato" garantisce un ambiente adeguato, ricco di stimoli, e personale qualificato che, in base alle conoscenze psico-pedagogiche, finalizza il proprio lavoro con obiettivi programmati ed in stretto rapporto con le famiglie.
Ai sensi dell'art 6 della predetta legge, ogni Regione fissa i criteri generali per la costruzione, la gestione e il controllo degli asili, tenendo presente che gli stessi devono:
• rispondere, sia per localizzazione, che per modalità di funzionamento, alle esigenze delle famiglie;
• essere gestiti con la partecipazione delle famiglie e delle rappresentanze delle formazioni sociali organizzate nel territorio;
• essere dotati di personale qualificato, sufficiente ed idoneo a garantire l'assistenza sanitaria e psicopedagogia del bambino;
• possedere requisiti tecnici, edilizi e organizzativi atti a garantire l'armonico sviluppo del bambino.
SPECIFICHE MANSIONALI:
N° totale degli addetti:(vedi elenco con ruolo professionale)

DESCRIZIONE GENERALE

Il nido d'infanzia è suddiviso in base all'età dei bambini nei seguenti reparti/sezioni:
• Piccoli o lattanti da 03 a 12 mesi;
• Medi o semidivezzi da 13 a 24 mesi;
• Grandi o divezzi da 25 ai 36mesi.
Tale suddivisione consente di creare, attraverso gli educatori e la gestione degli spazi e degli arredi, un ambiente il più possibile corrispondente ai bisogni dei bambini.
La struttura, secondo la norma UNI 11034, possiede gli **spazi** e gli arredi in modo tale da garantire la sicurezza dei bimbi.
Per quanto attiene ai **requisiti tecnici-edilizi** con riferimento alle Norme Tecniche relative all'edilizia scolastica stabilite dal D.M. 18 dicembre 1975 "Norme tecniche aggiornate relative all'edilizia scolastica, ivi compresi gli indici minimi di funzionalità didattica, edilizia ed urbanistica da osservarsi nella esecuzione e di opere di edilizia scolastica", che stabiliscono anche il rapporto n. posti/mq disponibili, per ogni soggetto presente nell'edificio.
La ricettività dell'asilo è quella che prevede tra i 20 e i 60 bambini, con un **rapporto ottimale educatore/bambino**, che viene stabilito sia dal numero complessivo dei bambini per ogni gruppo, sia sulla base della fascia d'età.
Per quanto attiene agli **spazi**, riferiti anche ai diversi momenti evolutivi dei piccoli, in particolare per quanto riguarda l'autonomia motoria, sono presenti spazi e servizi con caratteristiche diverse per le diverse età (piccoli-lattanti 0-10 mesi, medi-semidivezzi 11-22 Mesi e grandi-divezzi 23-36 mesi), sia nel rispetto di una determinata funzione (zona pranzo), sia nel rispetto di una determinata attività (spazi per il gioco, il movimento, ecc.), per creare situazioni predisposte capaci di orientare il comportamento dei bambini e di sollecitarli all'autorganizzazione.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

La planimetria del nido è, pertanto, articolata in spazi interni e spazi aperti nonché spazi per i servizi comuni. L'organizzazione del contesto e' correlata ad un processo di controllo e valutazione periodica, finalizzato all'eventuale riprogettazione del contesto stesso.

Gli **spazi interni** sono suddivisi in reparti, in rapporto al numero e ai mesi dei bambini presenti, con locali ampi e zone per il gioco libero, per le attività didattiche guidate dall'educatore e per il pranzo, che risultano essere ripartiti nel modo seguente:

- Locale per il contenimento di oggetti e attrezzature di uso quotidiano,
- Ambiente gioco e occupazioni varie
- Ambiente per il pranzo,
- Ambiente per il riposo,
- Spazio per l'igiene della persona,
- Spazi comuni (ingresso, spazio adulti, servizi),
- Cucina.

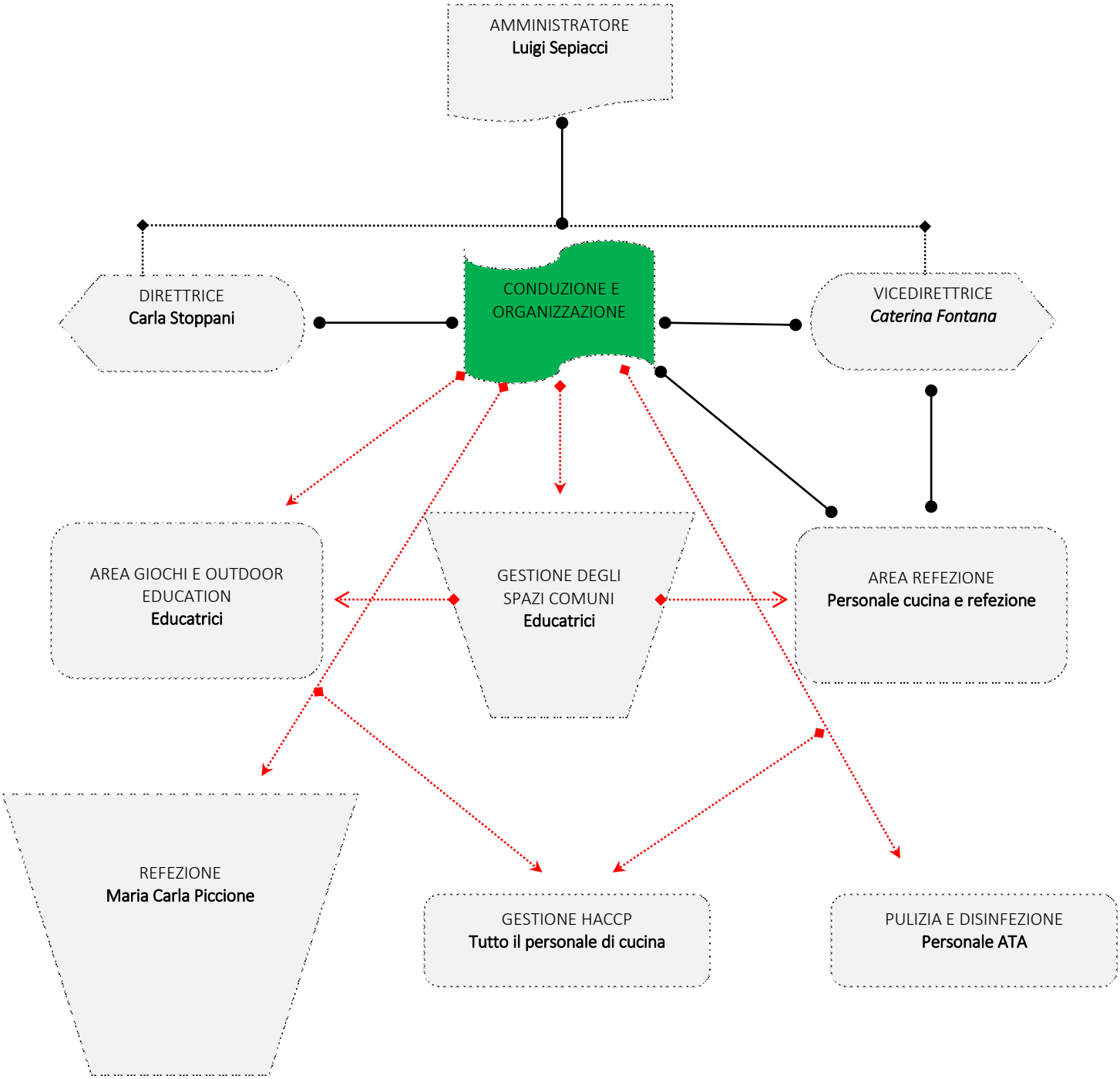
Tutte le aree risultano idonee per il pieno rispetto del criterio della "marcia in avanti"

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

FUNZIONIGRAMMA



Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Attualmente l'organigramma aziendale rispecchia tendenzialmente quanto sopra. Eventuale personale a "chiamata" viene assunto a secondo delle necessità aziendale o a seguito di ferie e malattie del personale.
Nella tabella presente alla pagina di seguito viene riportato il funzionigramma HACCP con i nominativi e la firma dei responsabili delle procedure delocalizzate del programma PRP di seguito descritto.

FUNZIONIGRAMMA HACCP

PROCEDURA	NOMINATIVO	FIRMA
PULIZIA E SANIFICAZIONE		
CONTROLLO INFESTANTI		
MANUTENZIONE		
CONTROLLO TEMPERATURE		
GESTIONE FORNITORI		
RINTRACCIABILITA' E RICHIAMO		
IGIENE DEL PERSONALE		
FORMAZIONE		
COTTURA/RAFFREDDAMENTO		
GESTIONE ALLERGENI		
CONTROLLO MATERIE PRIME		

CONSULENZA TECNICA (vedi certificati in calce)

Falco srls – Consulenza aziendale integrata
Progettista manuale HACCP-Dr. Fabrizio Conti specialista in Microbiologia e virologia

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

NOTE RELATIVE ALLA GESTIONE DEL SERVIZIO DI REFEZIONE

Il layout della Cucina definisce un impianto funzionale, dove le fasi di lavorazione si susseguono senza alcuna sovrapposizione, nel rispetto igienico-sanitario.

Le modalità di ingresso delle derrate sono specificate in M.R. 1.1 Descrizione struttura.

IGIENE AMBIENTALE E MANUTENZIONE

Allegato II al Reg. (CE) 852/2004 cap. I, II, V.

I locali e le attrezzature, adibiti alla produzione e distribuzione dei pasti, i servizi e tutti i locali sono regolarmente detersi e sanificati dal personale di cucina.

Sono stati formulati un piano di sanificazione adeguato al servizio (vedi *Tabella descrittiva attività detersioni e sanificazioni* al paragrafo 1.12) e moduli di registrazione specifici di programmazione e registrazione degli interventi.

In generale le operazioni condotte obbediscono ai seguenti criteri: tutte le macchine utilizzate nelle preparazioni degli alimenti vengono regolarmente deterse e disinfettate con cura, se possibile, smontandone le parti che entrano in contatto con il cibo;

il lavaggio degli utensili da cucina avviene in lavastoviglie che garantisce un trattamento termico a temperature adeguate (specificate sul libretto di istruzioni); tutto ciò che viene lavato a mano segue una specifica procedura di detersione e disinfezione, i taglieri in teflon vengono frequentemente piallati o sostituiti, in modo che detersione e disinfezione siano efficaci.

PERSONALE DI RIFERIMENTO PRESENTE NEI NIDI

Ai fini del rispetto degli adempimenti previsti dal metodo HACCP all'interno del nido d'infanzia sono presenti le seguenti figure:

- operatore cuciniere (cuoco)
- esecutori servizi educativi
- Responsabile interno autocontrollo (RIA)

Le mansioni assegnate a ciascuno dei soggetti di cui sopra sono specificate nella successiva sezione denominata "MANSIONARIO".

In linea generale l'operatore cuciniere e gli esecutori dei servizi educativi sono chiamati rispettivamente a provvedere alla preparazione dei pasti, al supporto in cucina e alle sanificazioni dei locali, nonché all'adempimento di tutte le procedure connesse al metodo HACCP. Il RI incaricato con apposita nomina (vedi pag.) rappresenta la figura di supporto per il personale dei nidi, chiamato a vigilare sul corretto andamento delle attività del nido e sul rispetto degli adempimenti di cui all'HACCP. Nel caso in cui venga a mancare il RI di riferimento

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

per un periodo di tempo pari a più di una settimana o in caso di assenza momentanea ma in presenza di un'urgenza, per le competenze che riguardano il RI è stabilito uno schema di sostituzioni con i seguenti abbinamenti:

_____/_____

Il personale del nido avverte l'area sicurezza SERAFICUM la quale provvede a contattare il RI di sostituzione con una e-mail. Una volta avvertito, il RI è tenuto a gestire le attività e le problematiche riferite al nido della collega assente fino al rientro di quest'ultima.
L'area sicurezza SERAFICUM è deputata a garantire la vigilanza del rispetto delle quest'ultima nonche delle procedure di cui al metodo HACCP e la gestione di tutte le problematiche inerenti il nido.
Entro il giorno 10 di ciascun mese il RI deve consegnare all'area sicurezza SERAFICUM tutta la documentazione riferita al mese precedente, e precisamente:
- Schede controllo conformità sanificazioni (a firma dell'operatore cuciniere);
- Scheda controllo temperature frigoriferi e congelatori (a firma del cuoco);
- Scheda controlli in accettazione delle materie prime (a firma del cuoco);
- Copia dei documenti di trasporto per la tracciabilità dei prodotti;
- Scheda risultati monitoraggio infestanti (a cura della ditta, con le temporalità definite in sede di gara di affidamento dell'incarico);
- Altre eventuali schede a seconda degli eventi intercorsi nel mese precedente (es. verifica metrologica termometri).

L'area sicurezza SERAFICUM, una volta ricevuta tutta la documentazione di cui sopra, procede mensilmente alla verifica della completezza e della correttezza del materiale presentato, compilando un'apposita scheda conservata agli atti in Ufficio. Nel caso in cui si riscontrino inadeguatezze, queste vengono comunicate al RI di riferimento la quale procede a sua volta a comunicarle, al fine di evitare il reiterarsi di tali inadeguatezze.
Si specifica inoltre che il nido dispone di una cartella informatica consultabile dal proprio personale denominata con il nome del nido stesso. All'interno di tale cartella vengono conservati i riepiloghi mensili delle schede descritte sopra (documentazione scannerizzata) per tutto l'anno educativo, nonché è presente una sotto-cartella chiamata "Schede tecniche prodotti" nella quale sono inserite tutte le schede tecniche dei prodotti utilizzati per le sanificazioni e quelle dei Materiali e Oggetti a Contatto con gli Alimenti (M.O.C.A.).
L'Ufficio HACCP e Acquisto Beni e Servizi conserva gli originali della documentazione per due anni educativi.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

La fornitura di acqua potabile avviene tramite allacciamento alla rete comunale, che garantisce la corrispondenza dei parametri batteriologici e chimici dell'acqua erogata ai limiti previsti dal D.Lgs.31/2001 smi. La conformità dei parametri di legislazione vigente viene verificata con frequenza annuale al fine di tenerne sotto controllo la potabilità.
All'interno del nido si somministra acqua potabile dell'acquedotto comunale agli adulti, ai bambini e alle bambine a partire dai 18 mesi di età.

MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

La manutenzione ordinaria dei locali e delle attrezzature viene gestita dalla Direzione Servizi Tecnici e/o, a seconda della tipologia di intervento, dalla Direzione ASL.
In caso di necessità RI, su segnalazione del nido, procede all'invio di una mail che indirizza alle Direzioni di cui sopra segnalando il guasto e chiedendo un intervento di manutenzione. Il RI avverte l'Ufficio Controlli HACCP e Acquisto Beni e Servizi del guasto.

REVISIONE MANUALE DI AUTOCONTROLLO

La revisione del Manuale di autocontrollo è prevista ogni qualvolta si verifichi un cambiamento del processo produttivo o delle figure professionali coinvolte e/o si rilevi una deviazione da quelle che sono le misure di controllo del pericolo stabilite, e comunque una volta all'anno. Le modifiche da apportare e/o i cambiamenti avvenuti durante l'anno vengono condivisi attraverso una riunione del Gruppo di Lavoro HACCP.
Una copia del Manuale è presente nel nido, nonché in formato *pdf* nella cartella informatica. In caso di revisione l'Ufficio Controlli HACCP provvede a fornire copia cartacea delle parti modificate e ad aggiornare il formato *pdf*.

CICLO PRODUTTIVO

La produzione è di tipo giornaliero a rotazione. Non vi è possibilità di conservazione dei prodotti prima della somministrazione poiché questi vengono preparati ed immediatamente somministrati senza conservazione ne' a caldo ne' a freddo..
Le rimanenze vengono scartate e mai riutilizzate.
La prima fase del ciclo produttivo consiste nel ricevimento e stoccaggio delle materie prime, le cui modalità vengono descritte nella PROCEDURA DI ACCETTAZIONE DELLE MATERIE PRIME.
Le prime preparazioni riguardano gli alimenti che necessitano di tempi lunghi di cottura (arrosti, brasati, ecc.). In contemporanea con le operazioni di cottura vengono avviate le operazioni di mondatura, lavaggio dei prodotti ortofrutticoli.
Terminate le operazioni di cottura e di preparazione, il personale addetto alla distribuzione si incarica di somministrare i pasti.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

PASTO SEMPLIFICATO

Il pasto semplificato è la denominazione ad una procedura da applicare in caso di assenza del cuoco dal servizio quando non viene sostituito da un operatore cuciniere supplente ma bensì da un esecutore/trice. La sostituzione del cuoco da parte di un esecutore è prevista per la durata massima di due giorni consecutivi. In questo periodo l'esecutore è tenuto ad adempiere agli obblighi previsti dalla normativa (rilevazione temperature, accettazione merci, ecc.), e alla preparazione di un pasto semplificato che consiste in: 1) pasta o riso all'olio; 2) piatto freddo; 3) contorno crudo o cotto

PASTO IN CASO DI SCIOPERO DELL'OPERATORE/TRICE CUCINIERE

Al fine di garantire un pasto ai bambini e alle bambine presenti in un nido nel caso in cui l'operatore/trice cuciniere sia assente per sciopero, il personale esecutore in servizio deve provvedere alla somministrazione dei seguenti alimenti:
1) pane e olio oppure grissini oppure fette biscottate
2) frutta
Nell'eventualità che si decida di servire il pane si specifica che questo deve essere acquistato il giorno stesso della somministrazione, in considerazione di quanto riportato dall'Allegato X del Reg.CE n. 1169/2011.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Nomina del preposto R.I.

(responsabile interno Autocontrollo-HACCP)
NIDO
IL SERAFINO
dott.ssa Carla Stoppani

Il sottoscritto Ing. Luigi Sepiacci nato a _____ in qualità di rappresentante legale di SERAFICUM srl

PREMESSO

di aver verificato che Ella è in possesso delle necessarie conoscenze tecniche e di capacità ed esperienza per l'esecuzione dei compiti che Le sono assegnati, con la presente

FORMALIZZA

la Sua designazione quale "Preposto" con funzione di sorveglianza e supervisione del gruppo di lavoro HACCP" del nido Serafino con sede in Via del Serafico 3 0014, Roma. Pertanto la S.V. dovrà sovraintendere e vigilare sull'osservanza da parte degli operatori alimentari delle procedure di autocontrollo HACCP compresi i fornitori esterni di materie prime. Il Suo ruolo di preposto alla corretta applicazione, così come definito dall'art.3 Reg.852/2004 s.m.i, dal D.Lgs 193/2007, art. 4 dei D.P.R. 547/1955 e 303/56; art. 1, comma 4-*bis*, prevede in caso di mancata o errata applicazione dell'autocontrollo aziendale la tempestiva comunicazione alla direzione con indicazioni dettagliate del problema;

Per una gestione integrata della sicurezza alimentare cosi come definito dal principio 1 del Codex Alimentarius a cui fa esplicito riferimento il Reg. 852, nell'ambito dell'organizzazione aziendale la sua figura sara' anche di "supervisor", in particolare i compiti propri sono qui di seguito riportati:

a) sovraintendere e vigilare sulla osservanza da parte degli operatori alimentari delle norme di corretta prassi igienica ed operativa (GHP e GMP) affisse nei locali di lavorazione nonche' presenti all'interno del manuale aziendale di autocontrollo-HACCP.
b) verificare affinché soltanto i lavoratori che hanno ricevuto adeguate istruzioni accedano alle zone dove si manipolano alimenti

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

c) richiedere l'osservanza delle misure per il controllo dei CCP relativi alla catena del freddo, alla conformità dei vitti anche in termini nutrizionali (pesature e bromatologico) nonche di temperature (0-6°C per le preparazioni fredde crude e/o cotte e > +60°C per le calde pronte al consumo)
d) Gestione delle situazioni di rischio in caso di emergenza e dare istruzioni affinché in caso di pericolo grave, immediato e inevitabile, non venga somministrato il vitto;
e) informare il più presto possibile la direzione centrale di eventuali problemi gravi
f) astenersi, salvo eccezioni debitamente motivate, dal autorizzare gli operatori alimentari a somministrare alimenti in una situazione in cui persiste un pericolo grave ed immediato per il consumatore finale;
g) segnalare tempestivamente al datore di lavoro o al dirigente sia le deficienze dei mezzi e delle attrezzature di lavoro, sia ogni altra condizione che infici la qualità igienico-sanitaria degli alimenti, delle quali venga a conoscenza sulla base della formazione ricevuta;
h) frequentare appositi corsi di formazione secondo quanto previsto dall'articolo dal cap.XII del Reg.852/2004 nonche' dal D.L.G.R 825/2009
i) Verificare mensilmente che tutta la documentazione e modulistica connessa all'applicazione dell'autocontrollo aziendale sia stata debitamente compilata e presente agli atti.
j) Gestire gli organi di vigilanza in caso di ispezione tramite accesso alla documentazione e/o contatto tempestivo col progettista dei manuali HACCP nella figura del Prof. Fabrizio Conti (340/7713870)-fabrizio.conti69@alice.it.
k) Dare contezza alla direzione generale SERAFICUM della verifica interna mensile tramite apposita check-list presente nel manuale aziendale di autocontrollo-HACCP

Nel ricordarLe inoltre che Ella è tenuta al segreto in ordine ai processi lavorativi di cui venga a conoscenza nell'esercizio delle sue funzioni, nonche' ad eseguire quanto richiesto la preghiamo di volerci restituire la presente quale consapevole accettazione degli obblighi sopra riportati.

Il R.L SERAFICUM Roma __/__/20__ Il Preposto

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

CONSERVAZIONE E TRASPORTO DEGLI ALIMENTI

Quando si parla di prodotti in regime di temperatura controllata si individuano principalmente beni che per preservare le loro caratteristiche organolettiche nutrizionali e di salubrità inalterate, per un tempo predefinito, necessitano di esser mantenute ad una determinata temperatura mediante l'utilizzo di sistemi di refrigerazione. Le tecniche di conservazione di un alimento tramite la catena del freddo sono le seguenti:

Refrigerazione (0/+2 °C; umidità 85%)

Consiste nel sottoporre l'alimento a temperature positive (+2 °C o inferiori) tale tecnica si adotta nel trasporto di frutta e ortaggi nonchè preparazioni gastronomiche sfuse e/o confezionate (temperature leggermente più elevate 2-4 °C).

Congelamento

Consiste nel sottoporre l'alimento a temperature basse o bassissime (-12 °C o inferiori) con conseguente cristallizzazione dell'acqua (che rappresenta circa il 70-80% di ciascun prodotto alimentare alimentare e/o vegetale) e solidificazione del prodotto. Il processo di congelamento dura diverse ore.

Surgelamento

Si tratta della stessa tecnica sopra esposta con la differenza che il raffredamento e la conseguente solidificazione del prodotto devono avvenire in tempi brevissimi (entro 4 ore) con temperatura non superiore a -18 °C.

La conservazione e l'eventuale trasporto di prodotti che, per caratteristiche organolettiche, devono essere conservate in regime di temperatura controllata presentano numerose problematiche che devono essere sempre ben presenti a chi opera nel settore assicurativo a partire dalla fase assuntiva del rischio, sino alla fase di valutazione degli accadimenti dannosi.

Tipologie dei prodotti conservati

Ciascun prodotto deve essere conservato ad una specifica temperatura che non varia a seconda del mezzo utilizzato e della durata del viaggio. Non solo è fondamentale che venga garantita la temperatura ottimale di conservazione durante ogni fase del trasporto ma è necessario che non vi siano variazioni termo-igrometriche che, seppure contenute, possano dare origine a fenomeni indesiderate e dannosi (es. brina, disidratazioni, condensa, formazioni di macro cristalli di ghiaccio).

Alimenti refrigerati

Questi prodotti devono essere mantenuti poco al di sopra del punto di congelamento o della soglia termica fisiopatologia nel caso dei vegetali freschi. Si ricorda a questo proposito che i valori della temperatura dell'aria di mandata degli apparati refrigeratori hanno sempre una oscillazione in eccesso e in difetto che può arrivare anche ad ± 1 °C rispetto al valore impostato sul termostato. Pertanto il *set point* (valore delle temperatura a cui è impostato il termostato) deve essere valutato tenendo presente di quale sia la migliore temperatura di conservazione del prodotto compatibilmente con il suo punto di congelamento. Ad esempio il punto di

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

congelamento per buona parte degli alimenti si aggira da -1 °C a -2 °C e quindi la temperatura ideale per il trasporto degli alimenti è 0 °C. Nel caso particolare dei prodotti vegetali freschi si dovrà anche tenere conto del valore della soglia termica fisiopatologia nella valutazione del set point. La soglia termica è il valore di temperatura al di sotto del quale i vegetali freschi subiscono le prime alterazioni dei caratteri organolettici e è leggermente superiore al punto di congelamento.

Alimenti congelati e surgelati

Nel congelamento e nel surgelamento gli alimenti vengono conservati a temperature molto basse, anche fino a -40 °C. La legge definisce come surgelati gli alimenti sottoposti ad uno speciale processo di congelamento, che permette di mantenere la temperatura del prodotto a valori pari o inferiori a -18 °C Durante il trasporto, la distribuzione locale e la vendita sono tollerate fluttuazioni verso l'alto della temperatura del prodotto non superiori a 3 °C Per gli alimenti congelati non vi sono normative precise: la temperatura all'interno dei prodotti deve essere pari o inferiore a -12 °C, e non deve superare i -9 °C durante il trasporto e la vendita. Nel congelamento la temperatura viene raggiunta in tempi relativamente lunghi (es. il congelamento di mezzo maiale richiede fino a dieci ore). Nel surgelamento, o congelamento rapido, la temperatura di conservazione viene invece raggiunta in un tempo massimo di quattro ore. La rapidità del procedimento permette quindi di surgelare solo alimenti, animali o vegetali, in piccole pezzature (spessore di 16 mm), mentre prodotti di dimensioni maggiori vengono congelati. Nel surgelamento si formano nell'alimento cristalli di ghiaccio di piccole dimensioni. Questo processo consente di mantenere le normali qualità nutrizionali e organolettiche dei prodotti. Nel congelamento si formano cristalli più grandi, che provocano dei danni al tessuto dell'alimento. Una volta scongelato l'alimento perde con il liquido intracellulare sali minerali e vitamine, risultando alterato nei suoi caratteri organolettici e impoverito dal punto di vista nutrizionale. Il congelamento e il surgelamento eliminano la maggior parte dei microrganismi, anche se alcune specie di batteri, nonché le spore e alcuni virus possono resistere alle basse temperature. Quasi tutti i prodotti surgelati si possono conservare per dodici mesi.

Fattore TT-PPP

I fattori che concorrono al degrado e al danneggiamento delle merci refrigerate o congelate sono:

- Temperatura (temperatura di immagazzinaggio)
- Tempo (tempo di immagazzinaggio)
- Prodotto (natura e qualità del prodotto al momento del raffreddamento o congelamento)
- Processo (Lavorazioni per la preparazione incluso il processo di raffreddamento
- *Packaging* (metodo e mezzi di imballaggio e/o confezionamento)

è intuitivo che gli elementi sopraccitati concorrono tutti a determinare la PSL (*Pratical Storage Life*) ovvero quell'indice che individua e definisce il periodo in cui le caratteristiche organolettiche di un prodotto restano inalterate o accettabili.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

La PSL viene generalmente espressa in giorni o settimane per i prodotti refrigerati e in mesi per i prodotti congelati. Ogni prodotto afferente le due categorie presenta un proprio diagramma (di cui forniremo nei prossimi paragrafi alcuni esempi) che indica tempi e temperature consigliati per un buon esito della spedizione.

Temperature raccomandate

La legge fissa le temperature da mantenere durante il trasporto di alcuni prodotti, come, latte e derivati, uova e ovoprodotti, surgelati, ecc. Per quanto riguarda i prodotti ortofrutticoli non esistono specifiche temperature di conservazione, stabilite dalla legge. Tuttavia, vengono consigliati dei valori di temperatura che consentono di mantenere le caratteristiche dei prodotti per alcune settimane. Anche per diversi altri prodotti come le semiconserve, le preparazioni di gastronomia o i cibi cotti sono indicate le sole temperature di conservazione. I prodotti conservati non necessitano di una temperatura controllata, anche se è consigliabile mantenerli al riparo dal calore. Le basse temperature possono essere utilizzate anche unitamente a tecniche che modificano l'atmosfera nell'ambiente di conservazione, variando le concentrazioni di ossigeno e anidride carbonica (conservazione in atmosfera controllata) o introducendo alcuni gas nell'imballaggio dell'alimento (conservazione in atmosfera modificata). Nelle tabelle seguenti sono riportate le temperature da mantenere durante il trasporto dei diversi prodotti alimentari, stabilite dalle normative vigenti.

Prodotti non soggetti a specifica temperatura di trasporto

Prodotti ortofrutticoli

Per i prodotti ortofrutticoli freschi non confezionati le normative non stabiliscono una specifica temperatura di trasporto. Viene raccomandata una temperatura di stoccaggio inferiore a + 10 °C. L'optimum per la maggior parte dei prodotti vegetali freschi è 0 °C. Valori di temperatura inferiori a + 5 °C impediscono lo sviluppo di batteri patogeni. A titolo indicativo sono riportate le temperature di stoccaggio di alcuni prodotti ortofrutticoli. Tra parentesi è indicata l'umidità relativa.

Prodotto	**Temperatura in °C (umidità relativa)**
Albicocche	da 0 a +1
Arance	da +5 a +8
Asparagi	0
Banane	da +13 a +14
Carciofi	0
Carote	0
Cetrioli, meloni, zucchine, peperoni	da +7 a +10 (media 90%)
Ciliegie	da -1 a 0
Cipolle fresche	0
Cocomeri	da +7 a +10

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Fagiolini	da +5 a +7
Fragole	0
Lattuga	0
Limoni	+12
Mele	da -1 a +4
Noci e mandorle	da -3 a 0 (da 65% a 75%)
Patate	+7 (da 90% a 95%)
Pere	da -1 a +1
Pesche	da -1 a +1
Pomodori	0 (85%)
Uva	da -1 a 0

Altri prodotti

Come per gli ortofrutticoli, anche per altri prodotti alimentari le normative non stabiliscono una specifica temperatura di trasporto. Vengono riportate indicativamente le temperature di conservazione.

Prodotto	**Temperatura**
Alimenti cotti da consumarsi caldi (piatti pronti espressi o riscaldati)	superiore a +65 °C
Alimenti cotti da consumarsi freddi (arrosti, roast-beef, ecc.)	fino a +6 °C
Ortaggi e verdure confezionati (prodotti di IV Gamma)	da +4 a +6 °C
Formaggi con crosta stagionati	fino a +10 °C
Prodotti di gastronomia	fino a +4 °C
Prodotti stabili e conserve (1), salumi crudi stagionati	da +10 a +15 °C
Salumi cotti	fino a + 10 °C
Semiconserve (escluse quelle a base di prodotti della pesca) (2)	da 0 a + 5 °C

(1) Alimenti che hanno subito un trattamento tecnologico tale da garantire l'assenza di microrganismi in grado di svilupparsi durante la conservazione: prodotti pastorizzati, essiccati, sterilizzati, addizionati di conservanti, ecc.

(2) Alimenti che hanno subito un trattamento tecnologico che ne migliora la conservabilità, ma che necessitano di un condizionamento adeguato: vini, salumi, affettati in busta, ecc.

Latte e prodotti da esso derivati

Prodotto	**Temperatura**
Latte crudo trasportato agli stabilimenti di trattamento e/o di trasformazione, raccolto oltre 2 ore dopo la mungitura	fino a + 10 °C
Latte pastorizzato, trasportato in cisterne o confezionato in piccoli recipienti o in bidoni	fino a + 6 °C

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Latte crudo trasportato in cisterna o bidoni dalle aziende di produzione ai centri di raccolta ovvero direttamente agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto	+ 8 °C
Latte crudo trasportato in cisterna dai centri di raccolta agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto	da 0 a + 4 °C
Latte pastorizzato trasportato in cisterna da uno stabilimento di trattamento termico ad altro stabilimento di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto	da 0 a + 4 °C
Latte pastorizzato, in confezioni	da 0 a + 4 °C
Prodotti lattiero-caseari (latti fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta)	da 0 a + 4 °C
Burro e burro concentrato (anidro)	da +1 a + 6 °C

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SCHEMATIZZAZONE ARREDI

1. Lavastoviglie
2. Mobil 6 ante
3. Lavello due vasche
4. Carrelll portavivande
5. Lavello 2 vasCHE
6. Lavamani
7. Fuochi a gas e forno
8. Mobil acciaio
9. Frigoriferi ad armadio suddivisi per tipologia di derrate alimentari
10. Pozzetto
11. Scaffali alluminio
12. Affettatrice
13. Grattaformaggio
14. Carrelli per mantenimento caldo-freddo
15. Banco tavola calda con legame caldo freddo e neutro
16. Tavoli in acciaio

L'organizzazione degli spazi e degli ambienti e' perfettamente in linea con il principio della marcia in avanti senza sovrapposizione di percorsi sporco-pulito dall'ingresso delle materie prime sino alla somministrazione.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

DESCRIZIONE ATTREZZATURE PRESENTI NEI VARI LOCALI

AREA RICEVIMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME DEPERIBILI E NON	
	SCAFFALATURE E PEDANE PER MATERIE PRIME CONFEZIONATE NON DEPERIBILI

MAGAZZINO STOCCAGGIO PRODOTTI CONFEZIONATI NON DEPERIBILI	
	SCAFFALATURE E PEDANE
	CARRELLO IN ACCIAIO PER TRASPORTO ORIZZONTALE

AREA SEPARATA PER DEPOSITO PRODOTTI PER LA PULIZIA E LA DISINFEZIONE	
	ARMADIO
	SCAFFALATURE

SERVIZI IGIENICI E SPOGLIATOI	
1	ANTIBAGNO UOMINI CON LAVABO COMANDO A LEVA, EROGATORE DI DETERGENTE DISINFETTANTE PER LE MANI, E CARTA A PERDERE, ARMADIETTI A DOPPIO SCOMPARTO PER GLI ABITI
1	SERVIZIO IGIENICO UOMINI WC
1	ANTIBAGNO DONNE CON LAVABO COMANDO A LEVA, EROGATORE DI DETERGENTE DISINFETTANTE PER LE MANI, E CARTA A PERDERE, ARMADIETTI A DOPPIO SCOMPARTO PER GLI ABITI
1	SERVIZIO IGIENICO DONNE WC

LOCALE LAVORAZIONE MATERIE PRIME E COTTURA	
	Vedi anche planimetria
	Banchi di lavoro in acciaio
	Lavabo a doppio scomparto per alimenti
	Lavabo per lavaggio mani
	Coltelleria e utensili vari

AREA LAVAGGIO ATTREZZATURE	
1	LAVABO A DOPPIO SCOMPARTO
1	LAVASTOVIGLIE

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

IGIENE-PREOPERATIVA

Le procedure di igiene preoperativa hanno lo scopo di determinare le modalità necessarie ad assicurare che l'attività sia svolta, fin dall'inizio, in condizioni igienico-sanitarie adeguate. Per definizione, i controlli stabiliti sono effettuati prima che inizino le lavorazioni.

Al riguardo, l'esecutore dei controlli appositamente individuato e scelto tra le tre figure aziendali (coordinatrice o cuoco) effettua una ricognizione dei punti salienti, opportunamente determinati, riguardanti l'attività produttiva, registrando l'esito delle verifiche (quindi dandone atto) su apposita scheda documentale (MOD01SSOP,vedi pag.20)

Le verifiche in fase pre-operativa sono condotte prima dell'inizio delle lavorazioni provvedendo ad annotare su un'apposita scheda le condizioni di pulizia degli ambienti di lavoro e di igiene ed efficienza delle attrezzature **destinate a venire a contatto con gli alimenti**.

Prima dell'inizio dell'attività l'incaricato al controllo preoperativo individuato, effettua il controllo. Vengono prese in considerazione aree, superfici ed attrezzature elencate a pag.15,16,17 attenendosi alle istruzioni in allegato al MOD001-SSOP per la corretta compilazione della modulistica.

Il monitoraggio è organizzato secondo un ordine prestabilito che di norma è funzionale alla lavorazione, così da consentire l'inizio delle attività man mano che reparti o settori risultano conformi alla verifica stessa. Al termine dell'ispezione SSOP preoperativa l'operatore avrà verificato ogni punto e se necessario avrà bloccato l'inizio delle lavorazioni finché non sono state ripristinate le condizioni igieniche nella zona non conforme e dopo aver verificato l'efficacia dell'intervento eseguito.

La scheda di verifica (in allegato) prevede, in caso di inconvenienti, gli interventi correttivi da adottare, la cui avvenuta esecuzione sarà annotata dall'incaricato che provvederà inoltre a datare e firmare la scheda**.** (MOD01SSOP, vedi pag.20)

Sulle attrezzature riscontrate sporche e che non possono essere pulite subito o non efficienti saranno posizionati cartelli che avvertiranno il personale di non utilizzarle.

I principali aspetti presi in considerazione nel controllo pre-operativo, riguardano:

- **Verifica delle condizioni igieniche di locali, impianti ed attrezzature** (con particolare riferimento a piani di lavoro e superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti).
- **Verifica del funzionamento degli impianti** come, ad esempio, l'impianto elettrico, il sistema d'illuminazione, ecc.
- **Verifica di regolare funzionamento delle apparecchiature** come frigoriferi, etc.
- **Verifica delle condizioni igieniche ed operative (divise di lavoro) del personale**

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Nell'ambito di tali controlli viene accertato che il personale indossi idonei abiti da lavoro (sopraveste di colore chiaro, copricapo che contenga la capigliatura, idonee calzature) e che siano disponibili, guanti monouso, mascherine etc.; inoltre, si verifica che il personale **non** indossi, durante la lavorazione, anelli, orecchini, spille, fermagli, braccialetti etc.

Come precedentemente accennato le procedure SSOP pre-operative sono quelle attuate prima dell'inizio del ciclo lavorativo e sono dirette ad assicurare e ad accertare l'avvenuta rimozione dello sporco visibile nonche' la detersione e la disinfezione delle superfici.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

MOD 001
SSOPs preoperative
e relative istruzioni sulla compilazione
(pag1-3 MOD001-SSOP-pre-operative SEZIONE 8)

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

FUNZIONIGRAMMA HACCP

PROCEDURA	NOMINATIVO	FIRMA
CONTROLLO PRE-OPERATIVO		
PULIZIA E SANIFICAZIONE		
CONTROLLO INFESTANTI		
MANUTENZIONE		
CONTROLLO TEMPERATURE		
GESTIONE FORNITORI		
RINTRACCIABILITA' E RICHIAMO		
IGIENE DEL PERSONALE		
FORMAZIONE		
COTTURA/RAFFREDDAMENTO		
GESTIONE ALLERGENI		
CONTROLLO MATERIE PRIME		

CONSULENTI ESTERNI
FALCO SRLS Consulenza aziendale integrata
Progettista manuale HACCP-Dr.Fabrizio Conti
specialista in Microbiologia e Virologia
Iscrizione ONB N°047659
Laboratorio esterno inserito nell'elenco ufficiale Regione Lazio (n°07) verifiche analitiche (microbiologiche e chimico-fisiche.

FALCO srls
CONSULENZA AZIENDALE INTEGRATA

ECOCONTROL S.r.l
Laboratori di analisi e ricerca – Consulenza e formazione
Sede legale: Via del Casaletto, 521 - 00151 Roma
Sede operativa : Via Pontina Vecchia, Km 30 - 00071 Pomezia (RM) - Tel. 0691601333 - Fax 0691601300 – Cap. Soc. euro 100.000,00 i.v.
Iscr. Trib. Roma n. 3592/79 – C.C.I.A.A. 446409 – CF 03665050586 - P. IVA 01227151006 - E-mail: info@ecocontrol.biz - sito web: www.ecocontrol.biz

Attualmente l'organigramma aziendale rispecchia tendenzialmente quanto sopra. Eventuale personale a "chiamata" viene assunto in funzione delle necessità aziendali o a seguito di ferie e/o malattie del personale.
Nel funzionigramma presente alla pagina di seguito viene riportato l'elenco dei nominativi e la firma di tutte le figure coinvolte nell'applicazione e gestione dell'HACCP.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

PROCEDURE OPERATIVE STANDARD DELOCALIZZATE SOP/PRE-HACCP (riferite a GMP/GHP/SSOP)

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SOP 1 : PULIZIA E SANIFICAZIONE

Ambiente, macchinari, superfici di lavoro, attrezzature ed utensili vanno tenuti in perfetto stato igienico, ordinati ed in buone condizioni, verificando il rispetto dei piani di sanificazione.

Ogni residuo o imballo dovrà essere tempestivamente allontanato.

Controllare regolarmente la temperatura di esercizio della lavabicchieri/lavastoviglie e verificare che gli ugelli di espulsione dell'acqua siano liberi da incrostazioni.

Rimuovere costantemente dalle piastre di cottura/riscaldamento i residui di cibo dopo ogni uso e provvedere alla pulizia,a fine lavoro.

Effettuare giornalmente la pulizia di tutte le attrezzature.

Assicurare la pulizia delle stoviglie e mantenerle adeguatamente protette in modo tale da evitare la contaminazione da parte del personale, dei clienti e degli insetti.

Dotare il locale di un numero sufficiente di contenitori chiudibili per i rifiuti e svuotarli frequentemente (durante tale operazione è consigliabile l'utilizzo di guanti monouso).

Eseguire giornalmente e, se necessario durante il servizio, la pulizia delle pedane e della buca addolcitore della macchina del caffè, rimuovendo gli eventuali residui.

Mantenere sempre efficienti le guarnizioni delle porte dei frigoriferi per garantire una perfetta tenuta della chiusura e procedere periodicamente alla taratura dei termometri indicatori. Verificare periodicamente il buon funzionamento dell'agitatore del pastorizzatore; verificare periodicamente le guarnizioni dell'erogatore ed eventuale loro sostituzione. Tali operazioni di pulizia devono essere svolte in tempi/spazi che non si sovrappongano alle lavorazioni degli alimenti, rispettando, per i singoli principi attivi impiegati, le concentrazioni ed i tempi d'azione previsti dal produttore (acquisire le schede tecniche dei prodotti). Il risciacquo dovrà essere sempre abbondante ed accurato per evitare contaminazioni degli alimenti con i prodotti chimici utilizzati. Per le operazioni di pulizia utilizzare esclusivamente acqua potabile.

I corretti passaggi di un programma di pulizia e disinfezione sono:

- **rimozione residui grossolani e prelavaggio con acqua calda a max 45°-50°C**
- **detersione con appropriato detergente**

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

- **risciacquo**
- **disinfezione con appropriato prodotto**
- **risciacquo abbondante ed accurato con asciugatura finale**

Rimozione residui grossolani e prelavaggio: è la rimozione dei residui grossolani e consiste nell'eliminare, dalle aree di lavoro/superfici/utensili/attrezzature, tutti quei residui originati nel corso della lavorazione che ostacolerebbero i successivi processi di pulizia.

Detersione: è' l'operazione d'eliminazione dello sporco dalle superfici mediante appropriato detergente.

Disinfezione: è la procedura usata per la distruzione di germi patogeni ed è condotta con l'uso di calore umido (fino a 150°C) o con agenti chimici tipo: sali quaternari di ammonio e composti a base di cloro attivo, composti a base di acido peracetico. Questa operazione viene effettuata dopo una completa detersione e risciacquo; il contatto degli agenti chimici con le superfici si prolunga in genere per 10-15 minuti per

permettere un adeguato processo di disinfezione e dovrà essere seguito da un accurato e abbondante risciacquo finale, per evitare di contaminare gli alimenti con i prodotti chimici utilizzati.

Asciugatura: i microrganismi hanno bisogno per proliferare di umidità, pertanto mediante l'asciugatura viene a mancare un elemento fondamentale per la loro crescita. L'asciugatura deve avvenire più in fretta possibile e mediante carta monouso.

I prodotti per la pulizia e disinfezione devono essere utilizzati nel rispetto delle norme vigenti e per ognuno di essi deve essere acquisita la scheda tecnica di sicurezza. I prodotti e le attrezzature per le operazioni di pulizia e disinfezione, devono essere conservati in zone fisicamente separate dagli alimenti e resi accessibili solo al personale addetto.

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

All.I) PIANO DI PULIZIA E DISINFEZIONE

All.II) ISTRUZIONI OPERATIVE E MODULI DI REGISTRAZIONE

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. I - PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. II – ISTRUZIONI OPERATIVE/MODULI

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SOP 2: CONTROLLO DEGLI INFESTANTI

La procedura in esame prevede:

a) la predisposizione di misure volte ad ostacolare l'ingresso e l'insediamento degli infestanti

b) la pianificazione e definizione dell'attività di monitoraggio

c) l'esecuzione d'interventi mirati di disinfestazione/derattizzazione eseguiti in funzione degli esiti del monitoraggio ambientale

d) la definizione delle modalità di lotta agli infestanti

PREDISPOSIZIONE DI MISURE VOLTE AD OSTACOLARE L'INGRESSO E L'INSEDIAMENTO DEGLI INFESTANTI:

- evitare la creazione di un ambiente favorevole allo sviluppo degli infestanti;
- prevedere un'efficace azione per prevenire l'ingresso degli animali dall'esterno;
- curare l'igiene quotidiana degli ambienti e delle attrezzature;
- dotare porte e finestre di adeguate misure antintrusione, nella fattispecie reti antinsetto;
- sigillare scrupolosamente tutte le crepe ed anfrattuosità di pavimenti e pareti;
- evitare di creare spazi inaccessibili alle pulizie;
- eliminare tutto il mobilio obsoleto che può offrire rifugio per gli infestanti;
- dotare le canalette di scarico di apposite grigliature e mantenerle pulite;
- ispezionare accuratamente gli imballaggi delle merci in entrata;
- stoccare le merci su scaffalature o pedane rialzate da terra e scostate dai muri;
- controllare i filtri delle condotte d'aria;
- curare la manutenzione degli impianti idraulici, degli scarichi, delle grondaie dei canali di scolo;
- osservare corrette procedure anche per la rimozione, il deposito e lo smaltimento;
- tenere gli alimenti su ripiani adeguatamente sollevati da terra;
- respingere le forniture di derrate eventualmente già infestate.
- applicare le buone pratiche di lavorazione (vedi GMP)

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

- verificare ogni 7 giorni l'integrità delle zanzariere
- depositare i rifiuti in contenitori chiudibili, costruiti in modo adeguato, facilmente pulibili e disinfettabili;
- sigillare le fessure intorno agli impianti idraulici, ai piani di lavoro, alle porte e alle finestre, le crepe delle pareti e dei pavimenti;

Aree esterne:

garantire lo sfalcio dell'erba e rimuovere sempre le foglie secche,
eliminare crepe e fessurazioni in pavimenti e marciapiedi,
mantenere libero il terreno da rifiuti e da cataste di materiali,
pulire i contenitori per i rifiuti,
coprire sempre i contenitori per i rifiuti.

Aree interne:

predisporre porte a chiusura automatica, dotate di bandelle a pavimento,
evitare lo stazionamento di derrate alimentari od altro materiale vario a ridosso dei muri e a contatto diretto con il pavimento,
effettuare la rotazione dei prodotti immagazzinati,
lasciare uno spazio libero di almeno 50 cm. lungo i muri perimetrali,

PIANIFICAZIONE E DEFINIZIONE DELL'ATTIVITA' DI MONITORAGGIO

Nelle aree interne i punti di monitoraggio periodico saranno scelti tra:

1. le aree di conservazione (dispensa, scaffali, derrate, ecc.) e di preparazione degli alimenti (con particolare attenzione ai luoghi umidi)
2. i locali di accesso e di magazzino
3. i locali adibiti al personale (armadietti, bagni, spogliatoi), attrezzature e macchinari (carrelli scaldavivande, celle e frigoriferi, cappe, lavastoviglie, ecc.)
4. scarichi di qualsiasi tipo (sifoni, "troppo pieni", griglie a pavimento, ecc.)
5. contenitori rifiuti e aree rifiuti
6. locali tecnici (caldaie, addolcitori, ecc.)

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

7. quadri elettrici.

Il luogo delle postazioni è riportato su una *pianta dell'azienda* e i risultati delle verifiche sono riportate sulle *schede di monitoraggio* **(All.II)**. Le *non conformità* ed il relativo trattamento vengono documentati. Se le non conformità sono gravi o frequenti, la società di disinfestazione fa scattare delle *azioni correttive* che vanno dal riesame delle modalità e delle tecniche di lotta al riesame delle strutture edilizie e dell'ambiente esterno.

La frequenza del monitoraggio ambientale sarà mensile.

DEFINIZIONE DELLE MODALITA' DI LOTTA AGLI INFESTANTI

La presenza di infestanti, escrementi o loro tracce, attiverà un sistema di intervento così articolato

A) identificazione dell'agente infestante;

B) identificazione delle vie di accesso;

C) intervento di bonifica autonomo o affidato a ditta specializzata;

D) intensificazione dei controlli (monitoraggio ambientale) in caso di rilevazione di infestanti o loro tracce **con la seguente modalità:**

E) monitoraggio ambientale giornaliero dal giorno successivo all'intervento di bonifica e per 5 giorni consecutivi o oltre, in base all'esito del monitoraggio stesso;

F) monitoraggio settimanale (susseguente al punto 1) per due settimane consecutive;

G) ritorno al monitoraggio mensile in caso di normalità.

L'attuazione pratica della lotta agli infestanti prevede l'esame preventivo dei seguenti aspetti:

1. luogo dei trattamenti o delle trappole
2. tipologia dell'intervento (se vengono utilizzati dei mezzi chimici, definire il tipo di principio attivo utilizzato
3. formulazione del prodotto
4. la dose di impiego
5. l'attrezzatura utilizzata per la distribuzione

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

6. se vengono utilizzati dei mezzi alternativi
7. il numero di trappole o di strisce adesive
8. la tipologia delle postazioni e delle esche

Il luogo delle postazioni è riportato sulla *pianta dell'azienda*, le modalità operative sono schematizzate su *schede di intervento*. L'*efficacia dell'intervento* è evidenziata dalle successive attività di monitoraggio.

DITTE SPECIALIZZATE PER LA DISINFESTAZIONE E DOCUMENTAZIONE

Tenendo conto dei criteri esposti al punto precedente si renderà necessario eseguire interventi di disinfestazione ordinaria o straordinaria ogni qual volta si riscontrino infestanti (gli interventi straordinari vanno intesi come provvedimento intrapreso qualora gli esiti del monitoraggio indichino la presenza di agenti indesiderati.

Per la disinfestazione periodica è opportuno eseguire almeno due interventi annuali: il primo all'inizio della primavera, prima della schiusa delle larve di insetti ed uno a fine estate.

Prima della disinfestazione è necessario eseguire la "preparazione del locale" :

allontanamento e/o protezione di alimenti, tegameria, stoviglie, ecc. (ad esempio riporre gli alimenti, la piccola stoviglieria, gli utensili in ambiente chiuso da non trattare),armadietti del personale liberi da indumenti e lasciati aperti (gli indumenti e scarpe chiusi in sacchi di plastica, sollevati da terra),

deve cessare ogni attività di qualsiasi tipo,

a disinfestazione ultimata il locale deve essere chiuso,

all'apertura e prima dell'inizio della attività il locale deve essere aerato per

almeno 30'e successivamente deve essere eseguita la detersione del locale (lavaggio delle superfici secondo i consueti protocolli)

Tra una disinfestazione e l'altra occorrerà posizionare esche ed eseguire la relativa attività di monitoraggio.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

L'uso di bombolette spray, come bonifica di punti particolari tra una disinfestazione e l'altra, deve essere limitato alla sola necessità. Tuttavia anche in quest'ultimo caso l'uso deve avvenire sempre in assenza di alimenti e di lavorazioni.

E' auspicabile che gli interventi vengano eseguiti da ditte specializzate (scelte con criteri di "valutazione oggettiva" e di referenze). In quest'ultimo caso la ditta che esegue la disinfestazione dovrà rilasciare all'esercizio un attestato che specifichi i sistemi di monitoraggio adottati e la certificazione di ogni intervento eseguito con particolare riferimento a:

etichette e schede tecniche dei prodotti utilizzati,

scheda dei trattamenti effettuati, in cui siano indicati data, luogo, infestante bersaglio, metodo adottato, prodotto impiegato e quantità del prodotto utilizzata,

risultati ottenuti, catture, avvistamenti,

mappatura delle zone a rischio e posizionamento di trappole ed esche.

La certificazione prodotta (nella quale deve essere chiaramente individuato, oltre a quanto detto nel punto precedente, anche il nome, la sede, l'indirizzo, il numero di telefono e di fax della Ditta, il nome del Responsabile della Ditta ed il nominativo del tecnico che esegue gli interventi) diventerà parte integrante della documentazione prevista nel piano di autocontrollo (vedi Documentazione oggettiva comprovante l'avvenuta disinfestazione).

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

All.I SPECIFICHE DISINFESTAZIONE/DERATTIZZAZIONE

All.II SCHEDA MONITORAGGIO AMBIENTALE AGENTI INFESTANTI

All.III SCHEDA INTERVENTI DI DISINFESTAZIONE/DERATTIZZAZIONE

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. I – SPECIFICHE DISINFESTAZIONE/DERATTIZZAZIONE

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. II – SCHEDA MONITORAGGIO AMBENTALE AGENTI INFESTANTI

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. III – SCHEDA INTERVENTI DISINFESTAZIONE/DERATTIZZAZIONE

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SOP 3 : IGIENE DEL PERSONALE

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo della presente procedura è l'applicazione delle norme di corretta prassi igienica GHP (Good Hygenic Practice) attraverso:

! il mantenimento di un elevato grado di pulizia personale (GHP)

! un comportamento e modo di operare adeguati (GMP)

! L'igiene e le modalità operative del personale, infatti, sono requisiti essenziali nell'influenzare le caratteristiche igieniche dei prodotti alimentari.

La procedura si applica a tutte le fasi del ciclo produttivo.

MODALITA' OPERATIVE

Vengono di seguito elencati in modo semplice e schematico:

⇒ gli indumenti che l'operatore deve indossare durante le operazioni di lavoro;

⇒ le azioni che devono essere eseguite da tutti gli operatori che lavorano presso l'Impresa alimentare.

Indumenti in dotazione	**Note**
Camice di colore chiaro	
Cuffia copricapo	
Grembiuli monouso	
Guanti monouso	
Scarpe ad uso esclusivo	

ABBIGLIAMENTO DEL PERSONALE:PRESCRIZIONI/RACCOMANDAZIONI:

⇒ indossare adeguata giacca o sopraveste di colore chiaro (per evidenziarne lo stato di pulizia), nonché idoneo copricapo pulito e idoneo a contenere la capigliatura;

⇒ le tute, le giacche, le sopravvesti e i copricapo debbono essere tenuti puliti, il loro uso deve essere circoscritto all'area di lavoro cui è destinato l'operatore

⇒ il cambio degli abiti con l'abbigliamento da lavoro deve essere fatto all'inizio del turno e al termine del turno il vestiario riutilizzabile deve essere riposto nell'armadietto personale (pulito, in ordine a doppio scomparto);

⇒ non devono essere indossati anelli, braccialetti, orologi e altri oggetti personali;

⇒ Il ricambio dell'abbigliamento da lavoro deve essere fatto almeno due volte alla settimana e in caso di imbrattamento.

⇒ La mascherina va indossata dal personale temporaneamente affetto da generiche sindromi da raffreddamento o affezioni del cavo orale.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

IGIENE DEL PERSONALE:

PRINCIPALI PRESCRIZIONI/RACCOMANDAZIONI:

Il personale addetto alla lavorazione delle materie prime:

Abbigliamento

Tutti i lavoratori dell'azienda possiedono una divisa adatta allo scopo. Essa viene conservata in apposito armadio spogliatoio a doppio scomparto per separarla dagli abiti civili e viene sostituita giornalmente o comunque quando sporca per garantire sempre un'adeguata pulizia. Le calzature sono lavabili e con suola antiscivolo. Durante la lavorazione viene indossata un copricapo in grado di contenere l'intera capigliatura.

COMPORTAMENTO

⇒ Tutti i lavoratori sono tenuti a mantenere in ordine e pulita la propria postazione di lavoro;

⇒ evitare l'uso di oggetti di piccole dimensioni che potrebbero contaminare i prodotti (penne con cappuccio, graffette, pinzatrici con punti metallici, ecc.);

⇒ utilizzare diversi banchi di lavoro o taglieri di colore diverso nonché utensili in funzione della categoria di materia prima evitando di effettuare differenti lavorazioni contemporaneamente;

⇒ impiegare durante la lavorazione appositi utensili, separati per tipologia di prodotto, che evitino il contatto diretto con le mani;

⇒ non consumare pasti o bevande, fumare, masticare chewing-gum e utilizzare stuzzicadenti all'interno delle aree di lavorazione;

⇒ La cuffia copricapo deve essere indossata prima dell'ingresso nelle areee di lavorazione e deve raccogliere tutta la capigliatura

⇒ Avere unghie corte, pulite e non smaltate

⇒ Astenersi dal portare nei locali di lavorazione oggetti personali non attinenti la lavorazione (penne, denaro, telefoni, ecc.)

IGIENE DELLE MANI

Al fine di ridurre ogni possibile rischio di contaminazione crociata, è essenziale che venga sempre effettuato un adeguato lavaggio delle mani trattando in particolare lo spazio tra le dita, i palmi, il dorso e i polpastrelli.

Il lavaggio deve essere eseguito prima di iniziare il lavoro o dopo ogni pausa dal lavoro, dopo aver toccato prodotti appartenenti a diverse categorie merceologiche (carni, preparati a base di carne, uova sfuse, insaccati ecc.), dopo aver toccato i rifiuti o i loro contenitori, dopo essere entrati in contatto con imballaggi, superfici o utensili che potrebbero veicolare germi (maniglie, interruttori, tastiere ecc.), dopo l'utilizzo dei servizi igienici o dei fazzoletti che devono essere sempre monouso.

(vedi procedura lavaggio mani pg.59)

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

STATO DI SALUTE DEL PERSONALE

In caso di malattia infettiva trasmissibile, infezioni, ferite o piaghe cutanee infette o sintomi quali diarrea, febbre o tosse persistente, il personale deve astenersi dal lavoro. Se tali sintomi si manifestano durante l'attività lavorativa, l'addetto informa il proprio responsabile il quale provvederà ad allontanarlo dalle aree di lavorazione. Le ferite o le abrasioni non infette presenti sulle mani devono essere protette da cerotti resistenti all'acqua; in tal caso occorrerà indossare guanti in lattice o in blu di vinile da sostituire con la stessa frequenza adottata per il lavaggio delle mani.

Il personale e' tenuto a sottoporsi secondo le disposizioni di legge, alle visite mediche di controllo periodiche;

chiunque risulti affetto da malattia o portatore di malattie trasmissibili attraverso gli alimenti deve astenersi dal lavoro come previsto dal Reg. 852/04, All.II, Cap.VIII P.to2 fino a scomparsa dei sintomi, e sara' riammesso al lavoro solo dopo presentazione di certificato medico di guarigione;

Il personale, prima dell'entrata in servizio, deve comunicare al responsabile dell'autocontrollo la presenza di ferite, tagli, escoriazioni, infezioni intestinali, alle mani, al naso, alla gola, alle orecchie; e/o qualsiasi malattia o eventuale ferita riportata, suscettibili di essere fonte di inquinamento o di contaminazione degli alimenti.

In particolare:

- mal di gola;
- congiuntivite;
- ascessi dentali;
- infezioni e tagli della pelle, particolarmente alle mani e agli avambracci;
- malattie gastrointestinali.

Al personale, compresi i responsabili, è richiesto un atteggiamento particolarmente vigile, onde prevenire i rischi di contaminazione in particolare durante le fasi di manipolazione degli alimenti, delle attrezzature e dei rifiuti.

Tutto il personale deve osservare le istruzioni *descritte* apposte negli spogliatoi e nei locali di lavorazione, nei servizi igienici e nelle aree di lavoro per richiamare l'osservanza delle norme igieniche elementari

NOTE

SOSPENSIONE RILASCIO/RINNOVO LIBRETTO SANITARIO e disposizioni Deliberazione Giunta Regionale 21 Aprile 2006 n°230

Il personale in possesso del *libretto di idoneità sanitaria* non è più tenuto a sottoporsi a periodiche visite mediche di controllo e ad eventuali speciali misure profilattiche. **Ciò nonostante tutte le maestranze e tutti gli operatori alimentari sono tenuti come indicato dall'allegato 2 del Capitolo XII del Regolamento 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'Igiene dei Prodotti alimentari a frequentare corsi per una specifica formazione in materia di Igiene degli alimenti ed applicazione delle procedure HACCP.**

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

COME LAVARSI LE MANI.

La pulizia deve essere effettuata tramite insaponamento di tutta la superficie con una soluzione detergente e disinfettante, seguita da un vigoroso strofinamento delle mani e della porzione degli avambracci esposti, e completata dal risciacquo con abbondante acqua corrente. L'operazione di strofinamento dovrebbe durare almeno 20 secondi, prestando particolare attenzione all'area sotto le unghie e tra le dita.
In caso di presenza di sporco persistente d'origine organica si può utilizzare per la pulizia delle unghie, uno spazzolino pulito. Al termine è necessario asciugarsi le mani con carta monouso.

QUANDO LAVARSI LE MANI.

Le mani devono essere lavate:

⇒ immediatamente prima di iniziare a lavorare;
⇒ dopo l'uso dei servizi igienici;
⇒ dopo aver tossito, soffiato il naso, usato fazzoletti oppure fumato, mangiato, bevuto;
⇒ dopo aver manipolato attrezzi o utensili insudiciati;
⇒ ogni volta che sia necessario per rimuovere polvere, oppure per prevenire contaminazione crociata da cambio di mansione;
⇒ tutte le volte che si cambia tra operazioni a differente livello igienico ("zona sporca" vs."zona pulita");
⇒ indipendentemente dalle situazioni sopra elencate e spesso durante la giornata; dopo aver toccato superfici sporche a rischio igienico come sacchetti di rifiuti, calzature, indumenti civili;
⇒ prima di pulire l'attrezzatura e gli utensili;

ISTRUZIONI OPERATIVE RESPONSABILE HACCP:

La sig.ra Fabiana Irde in qualità di RI è il responsabile generale della procedura.

I compiti della stessa in quest'ambito prevedono: i controlli pre-operativi precedentemente descritti e la compilazione dell'apposita modulistica.

In caso di irregolarità il responsabile fa rispettare le regole stabilite nel manuale aziendale d'igiene. Se la non conformità si dovesse ripetere il responsabile fa scattare provvedimenti disciplinari nei confronti degli addetti. Le irregolarità, le *non conformità ripetute* e i relativi provvedimenti intrapresi vengono registrati ed archiviati dal responsabile della procedura.

Le indicazioni relative alla non conformità riscontrata e alle azioni correttive intraprese verranno registrate dal responsabile della procedura nell' apposito registro delle non-conformità **(RPNC)**

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

REGISTRAZIONI E VERIFICHE

E' prevista oltre il controllo pre-operativo giornaliero e la verifica mensile del responsabile HACCP (RI) un Audit/Verifica semestrale da parte del laboratorio esterno associato a controlli igienico-sanitari (tamponi palmari) al fine di valutare efficacia, applicazione e gestione della procedura in esame.

I tamponi palmari vengono eseguiti per la ricerca di germi saprofiti umani come lo Stafilococco coagulasi positivo indicatore di eventuali lesioni cutanee e/o infezioni, carica batterica totale indicatore delle corretta igiene delle mani ed Enterobatteri quali indicatori di contaminazione fecale. Eventuali ulteriori germi verranno ricercati in funzione della specifica problematica.

I contenuti e gli esiti della verifica ispettiva/microbiologici sono contenuti nel rapporto di verifica, redatto trimestralmente e consegnato alla direzione generale.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

MODULISTICA SOP4

ALL.I
SCHEDA LAVAGGIO MANI

ALLII
MANUALE AZIENDALE D'IGIENE

ALLIII
SCHEDA RIPRESA ATTIVITÀ LAVORATIVA DOPO MALATTIA

ALL.IV
SCHEDA RIASSUNTIVA GMP/GHP

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

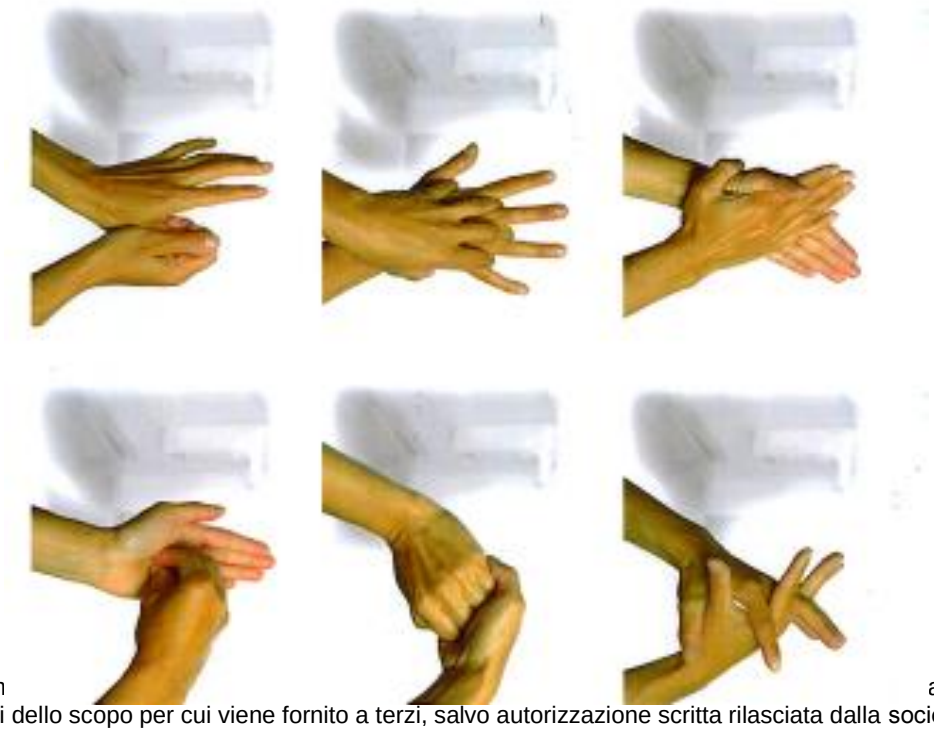
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

PROCEDURA PER IL LAVAGGIO DELLE MANI

Verificare il materiale necessario: ossia assicurarsi che sapone liquido germicida, spazzolino per unghie, asciugamani di carta siano disponibili. Bagnare mani ed avambracci con acqua corrente intorno a 35 °C Applicare il detergente in quantità idonea sulle mani e sullo spazzolino, per produrre una schiuma sufficiente, sfregare e spazzolare energicamente le unghie, le dita, il dorso ed il palmo della mano (l'azione meccanica dello spazzolino facilita il distacco dello sporco, ed il suo passaggio nella schiuma). Sciacquare abbondantemente mani ed avambracci, sempre con acqua abbastanza calda. Prelevare una nuova dose di detergente, lavare nuovamente le mani formando una abbondante schiuma e sfregando particolarmente le zone meno accessibili (per esempio lo spazio fra le dita)

Allontanare tutta la schiuma con un secondo abbondante risciacquo

Asciugarsi con gli appositi asciugamani di carta, che saranno poi gettati nel cestino.



Il presente documento, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

MANUALE AZIENDALE D'IGIENE

Questo regolamento ha la funzione di ricordare a tutti le misure e cautele necessarie per assicurare l'igienicità dei prodotti che l'Azienda tratta e distribuisce; l'igiene è infatti una necessità riconosciuta normalmente, e tutelata da precise norme di legge. L'infrazione alle norme di legge sull'igiene degli alimenti **potrebbe anche provocare la chiusura, temporanea o definitiva, dell'esercizio e la perdita del lavoro per tutti.**

Gli alimenti che trattiamo possono essere contaminati da varie fonti, gli insetti, i topi, ed una enorme quantità di microrganismi: batteri, virus, funghi ecc., i quali sono spesso trasportati dall'uomo che può trasferirli agli alimenti.

AMBIENTI DI LAVORO:

- Mosche, altri insetti volanti e roditori sono tenuti lontani dalle apposite reticelle alle finestre; queste reticelle devono essere pulite regolarmente, ed eventuali danni devono essere immediatamente segnalati.
- La presenza di topi obbliga; chi dovesse trovarne traccia (escrementi, materiale lacerato o rosicchiato) a segnalare alla direzione il problema per gli opportuni provvedimenti di derattizzazione.
- I recipienti per rifiuti devono sempre essere chiusi con gli appositi coperchi, e non spostati dal posto loro assegnato.

ATTREZZATURE DI LAVORO:

- Attrezzature, utensili, ecc. devono essere accuratamente lavati dopo ogni uso e disinfettati secondo le procedure già illustrate.
- Quando non utilizzati, devono essere custoditi negli appositi cassetti o armadi;

INDUMENTI DA LAVORO:

- Il personale che manipola alimenti è tenuto ad indossare gli indumenti da lavoro in dotazione; al termine del lavoro gli indumenti devono essere riposti in uno scomparto dell'armadietto, separato da quello che contiene gli indumenti personali.
- E' vietato lavorare a torso nudo

CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI:

- I prodotti non possono essere poggiati sul pavimento ma solo nelle apposite pedane.
- La massima crescita dei microrganismi si ha fra 10° e 60°: è quindi necessario evitare che gli alimenti rimangano in questo intervallo di temperature per tempi superiori a quelli di sicurezza indicati nel manuale aziendale di Autocontrollo-HACCP.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

IGIENE DELLA PERSONA:

- E' la condizione indispensabile per evitare contaminazioni dei prodotti, in quanto l'uomo può trasferire sugli alimenti la carica batterica contenuta sulle proprie mani.
- Anelli, bracciali, orologi: devono essere tolti prima dell'inizio del lavoro, in quanto impediscono una completa pulizia delle mani e dei polsi.
- Unghie: devono essere ben curate e tenute corte e senza smalto.
- creme cosmetiche o protettive possono essere utilizzate solo a condizione che siano completamente assorbite dalla pelle prima dell'inizio del lavoro.
- Prima dell'inizio del lavoro, e con molta frequenza nella giornata, si devono lavare accuratamente le mani; questa operazione deve essere ripetuta quando si cambia tipo di lavorazione o di alimento trattato, in particolare dopo aver toccato rifiuti o prodotti chimici
- Prima di uscire dal bagno è obbligatorio **lavarsi le mani** sondo le specifiche in allegato al manuale HACCP
- In caso di malattia infettiva o contagiosa è obbligatorio astenersi dal lavoro, ed in caso di raffreddore è necessario utilizzare una mascherina di protezione.

MANIPOLAZIONE DEGLI ALIMENTI:

- Prima di iniziare la lavorazione, accertarsi di avere a disposizione tutte le attrezzature necessarie, e della loro pulizia; risciacquarle prima dell'uso se sono state esposte all'aria.
- Chi si accorge di una eventuale contaminazione, di qualunque origine, degli alimenti che sta trattando è tenuto ad interrompere la lavorazione, e ad eliminare il prodotto in questione, informando l'Azienda.
- Negli ambienti dove si manipolano alimenti è vietato fumare.
- Quando si suda è necessario evitare che il sudore goccioli sugli alimenti trattati.
- Lavarsi accuratamente le mani prima di manipolare i prodotti alimentari, ad ogni interruzione del lavoro e tra un tipo di prodotto e l'altro. L'uso dei guanti non esime dal rispetto delle indicazioni igieniche stabilite per le mani con apposita procedura
- Gli indumenti devono essere puliti e in ordine e non devono essere indossati al di fuori dell'area aziendale
- Gli operatori di produzione devono comunicare eventuali malesseri ed indisposizioni al responsabile della produzione, che definirà in funzione della gravità della situazione il tipo di intervento.
- llontanare immediatamente dalle superfici gli scarti di lavorazione e le parti di imballo. Attenzione alla eventuale presenza di corpi estranei.

E' tassativamente obbligatorio il pieno rispetto delle prescrizioni igienico-sanitarie riportate sul manuale aziendale di autocontrollo, nonché l'applicazione delle stesse che dovrà essere documentata tramite la compilazione dell'apposita modulistica da parte delle figure preposte ai controlli

Le norme igieniche che precedono rappresentano le istruzioni operative dell'Azienda, e tutto il personale è tenuto a rispettarle scrupolosamente per migliorare gli standard igienici aziendali. Eventuali infrazioni saranno seguite dalle sanzioni disciplinari previste dalla contrattazione collettiva

DATA_____

IL DATORE DI LAVORO **IL RICEVENTE**

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALLEGATO III
SCHEDA RIPRESA LAVORO DOPO MALATTIA

NOME ADDETTO	TIPOLOGIA PATOLOGIA INFETTIVA	GIORNI ASTENSIONE ATTIVITA' LAVORATIVA	PRESENZA DI CERTIFICATO MEDICO AL RITORNO	FIRMA ADDETTO

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SCHEDA RIASSUNTIVA GHP

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SOP 4: SMALTIMENTO DEI RIFIUTI

I residui alimentari e altri scarti non devono essere ammucchiati nelle aree di somministrazione degli alimenti

I contenitori per la raccolta differenziata vanno posti immediatamente prima del pasto nelle adiacenze del refettorio (o altro locale) ed allontanati subito dopo le operazioni di pulizia del refettorio stesso (o altro locale).

I residui alimentari devono essere depositati nei sacchi posti nei contenitori muniti di coperchio con apertura a pedale, in materiale facilmente pulibile e disinfettabile.

Le vaschette, il film di polipropilene, i piatti, i bicchieri e le posate monouso dovranno essere depositate in un sacco a parte di colore diverso e così eventuali tovagliette di carta monouso ed i contenitori vuoti dell'acqua minerale (PET). I locali adibiti al deposito dei rifiuti devono essere tali da poter essere facilmente sanificabili e da impedire l'accesso di insetti e di altri animali nocivi (retine antimosche ecc.) e la contaminazione dell'acqua potabile, degli impianti e dei locali. Nel programma di smaltimento e raccolta rifiuti, oltre al rispetto di quelle che sono le corrette norme igieniche, l'attenzione volge anche al rispetto dell'equilibrio ambientale attraverso la raccolta differenziata dei residui e degli scarti e pertanto:

Raccolta rifiuti organici

I derivati da scarti di consumo saranno raccolti e versati nella compostiera ove presente.

Raccolta di materiale cartaceo

Il materiale cartaceo – tovaglioli e tovagliette monouso saranno raccolti e versati nel contenitore per la raccolta differenziata della carta già in dotazione alla scuola.

Raccolta di materiale plastico

Il materiale plastico sarà raccolto in sacchi di colore nero, ben chiusi e deposti nel più vicino cassonetto, nell'orario previsto per la raccolta. Fanno eccezione le bottiglie dell'acqua minerale (PET) che dovranno essere raccolte e conferite nell'apposita campana. Per la raccolta differenziata dei rifiuti dovrà essere contattata.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SOP 5: GESTIONE MATERIE PRIME, E SMALTIMENTO DELLE MERCI NON IDONEE

Al fine di garantire in ogni circostanza il rintraccio e il ritiro dal mercato dei prodotti potenzialmente pericolosi per il consumatore, l'azienda deve disporre di un elenco aggiornato e dettagliato dei fornitori.

Il responsabile della procedura deve garantire il rapido ritiro e smaltimento delle merci non conformi attraverso i seguenti controlli:

Controllo integrità confezioni

Controllo anomalie

Controllo infestazioni e/o segni di deterioramento

Controllo date di scadenza

Controllo rialzi termici per i deperibili

Controllo bombature e/o rigonfiamenti

Controllo caratteristiche organolettiche

Qualora dai controlli emerga uno scostamento dai parametri di sicurezza definiti dalle specifiche di piano e dai limiti critici (Vd. Sezione II piano HACCP)

Si procederà all'immediato ritiro dei prodotti che verranno segregati dal processo ed adeguatamente etichettati come merce non in vendita in attesa dello smaltimento

2.0 MODALITÀ OPERATIVE

Su ogni materia prima che venga fornita con continuità dovrà essere richiesta la "qualificazione del fornitore" attraverso fac-simile di richiesta in allegato alla presente SOP **(All.I).**

Su ogni consegna di prodotto, al momento del ricevimento, dovranno inoltre essere effettuati i seguenti controlli: integrità delle confezioni; data di scadenza, etichettatura, temperature d'arrivo (per prodotti a regime di temperatura controllata)

E' opportuno che venga predisposto un elenco di tutte le principali materie prime utilizzate, identificando i prodotti e le quantità annue presunte, e un registro per il censimento di tutti i fornitori abituali con apposite "schede registrazione fornitore".

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

L'azienda dovrebbe definire le caratteristiche fisiche, chimiche e microbiologiche delle materie prime alle quali il fornitore deve conformarsi, nonché i criteri di valutazione degli stessi fornitori.

I risultati delle verifiche (documentali, ispettive, strumentali, analitiche) devono essere registrati.

Di tutte le materie prime, ed in particolare dei prodotti sfusi e deperibili, deve essere documentabile la provenienza.

Criterio: Non è necessaria una specifica registrazione: è sufficiente conservare la documentazione di accompagnamento della merce all'interno dell'esercizio in luogo facilmente verificabile.

(N.B.: è inoltre necessaria specifica certificazione sanitaria per i funghi. Tali certificazioni devono essere conservate fino all'esaurimento del prodotto).

Le materie prime devono pervenire in condizioni di assoluta integrità.

Criterio: l'involucro dei prodotti confezionati non deve presentare lacerazioni o fori se di carta. cartone o plastica (pasta, farina, ecc.), ammaccature, rigonfiamenti o ruggine se metallico (conserve in barattolo), crepature se di vetro (conserve in vasetto, bevande), i prodotti sfusi devono corrispondere alle caratteristiche di cui allo schema allegato.

Azione correttiva: le materie prime palesemente non corrispondenti al criterio sopra indicato non debbono essere accettate e vanno respinte al fornitore.

Le materie prime devono essere conferite all'esercizio in presenza di personale ed in modo igienicamente idoneo.

Criterio: non è, in alcun caso ammissibile che materie prime alimentari di alcun genere vengano depositate all'esterno dell'esercizio. Di norma è il personale stesso dell'esercizio che ricevuta la merce, provvede allo stoccaggio in deposito/dispensa.

(N.B.: può essere ammesso che al primo stoccaggio della merce provveda il fornitore / trasportatore solo nel caso di carichi particolarmente pesanti che siano depositabili in (mai comunque all'interno di frigoriferi o celle) senza attraversare la cucina, sotto la sorveglianza del personale dell'esercizio.)

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Le materie prime depositate all'esterno dell'esercizio non debbono essere accettate e andranno respinte al fornitore.

VERIFICHE PER LA SELEZIONE DEI FORNITORI

L'introduzione di un fornitore prevede:

la compilazione della scheda di registrazione; la richiesta di analisi sul prodotto per le prime 2 consegne successive; la richiesta della disponibilità degli atti dell'autocontrollo effettuato; l'esecuzione di una analisi di conferma su uno dei 2 primi invii.

La conformità dei risultati delle analisi e la disponibilità degli atti dell'autocontrollo rappresentano il prerequisito essenziale per l'introduzione del fornitore.

Identificazione dei fornitori

L'azienda è tenuta ad allestire un registro che censisca tutti i fornitori abituali con apposite "schede registrazione fornitore". I risultati di eventuali analisi e verifiche devono essere allegati e conservati. Le azioni da intraprendere nel caso in cui le materie prime non siano conformi all'atto del ricevimento sono contenute nella griglia di autocontrollo relativa alla fase di ricevimento merci. **(Vd. Sezione II Manuale)**

Criteri di valutazione

La valutazione del fornitore si articola in:

valutazione all'introduzione;

valutazione di mantenimento.

Per l'introduzione del fornitore i criteri sono:

assenza di non conformità nelle analisi eseguite;

confrontabilità fra i risultati forniti e quelli delle analisi eseguite direttamente;

precisa identificazione del prodotto e del lotto sottoposto ad analisi da parte del fornitore;

indicazione dei metodi di analisi utilizzati;

disponibilità atti dell'autocontrollo;

autorizzazione del laboratorio di autocontrollo;

risultati delle verifiche al ricevimento positivi sulle prime 10 consegne.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Per quanto concerne le modalità attuative relative al ricevimento delle materie prime compresi eventuali alimenti di proseguimento o speciali portati dai genitori si raccomanda di applicare le modalità esecutive di seguito descritte:

MODALITA' ESECUTIVE

1. Registrare la data di conferimento
2. Specificare il tipo di prodotto (confezionato, sfuso deperibile o non)
3. Registrare l'eventuale nome commerciale del prodotto se confezionato
4. Controllare scadenza e tmc
5. Controllare integrità delle confezioni
6. Registrare data e luogo d'acquisto del prodotto conferito
7. Registrare a chi è destinato il prodotto in oggetto
8. Non accettare confezioni di prodotti in scatola aperte o non perfettamente integre

Per quanto concerne la gestione della fase RICEVIMENTO MATERIE PRIME essendo configurabile come CCP (punto critico di controllo) si rimanda alla sezione II del presente manuale HACCP.

REGISTRAZIONI E VERIFICHE

La documentazione minima obbligatoria è costituita da:

elenco aggiornato materie prime;

schede registrazione/qualificazione fornitore;

risultati delle analisi;

protocollo autocontrollo del fornitore;

moduli di ricevimento merci; (Vd. Sezione II manuale)

comunicazioni di non conformità e/o reclami inoltrate al fornitore;

documentazione sulla risoluzione delle non conformità.

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

All.I FAC-SIMILE DI RICHIESTA QUALIFICA FORNITORE (implementata con le procedure antiCOVID19)
All.II SCHEDA REGISTRAZIONE/QUALIFICAZIONE FORNITORE
All.III SCHEDA RICEVIMENTO/ACQUISTO MATERIE PRIME
All.IV SCHEDA RICEVIMENTO ALIMENTI PER LATTANTI E/O DI PROSEGUIMENTO
All.V SCHEDA SMALTIMENTO MERCI NON CONFORMI

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. I – FAC-SIMILE RICHIESTA QUALIFICAZIONE FORNITORE MATERIE PRIME

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. II – SCHEDA REGISTRAZIONE FORNITORI QUALIFICATI

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. III-IV-V

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SOP 6: MANUTENZIONE ATTREZZATURE E STRUMENTAZIONE

Scopo della presente procedura è garantire il corretto funzionamento delle attrezzature a disposizione dell'azienda attraverso la pianificazione delle operazioni di manutenzione. La procedura prevede anche la gestione manutentiva dei locali di lavorazione. Per quanto attiene le modalità operative la procedura in esame prevede il controllo dell'efficienza funzionale delle principali attrezzature che andranno sottoposte a manutenzione periodica in particolar modo Il responsabile della procedura almeno due volte all'anno provvede ad effettuare visite ispettive in tutti i locali afferenti all'Azienda.

Nel corso della visita il responsabile dovrà esaminare lo stato di manutenzione di:

- pavimenti e scarichi;
- pareti, soffitti e controsoffittature
- attrezzature varie
- infissi, porte, finestre, e scaffali servizi igienici e mezzi per il lavaggio delle mani
- funzionamento della lavastoviglie, pulizia spruzzatori e tenuta filtri, decalcificazione serpentine
- frigoriferi, controllo ventilazione e corretto funzionamento
- rubinetterie e scarichi lavelli
- guarnizioni e termometri forni
- integrità reti antinsetti
- presenza muffe su pareti e/o soffitti
- presenza crepe o fessurazioni pavimenti
- aerazione meccanica o naturale servizi igienici
- impianti elettrici, idraulici e termo-idraulici
- impianti vari (gas, vapore, fumi, ecc.)

Un congruo programma di manutenzione prevede inoltre la sistematica verifica di eventuali anomalie legate alla logistica delle operazioni o alle caratteristiche e funzionamento delle

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

strutture ed attrezzature: ristagni inconsueti, odori anomali, scarichi intasati, drenaggi delle apparecchiature ostruiti, trasudamenti o gocciolamenti da superfici, tubi o condotte, presenza di incrostazioni, desquamazioni, crepe o fori, guasti in genere. Ogni anomalia riscontrata durante le operazioni di pulizia dovrà essere prontamente segnalata ai responsabili; ciò consentirà di avviare tempestivamente le operazioni di manutenzione richieste per un efficace controllo della salubrità dell'ambiente.

Sia per i frigoriferi e freezer che per i forni è necessario conservare la documentazione relativa agli interventi di manutenzione periodica o straordinaria (eseguita cioè in seguito a malfunzionamenti imprevisti); ciò vale anche per altre attrezzature sottoposte ad interventi manutentivi, ivi compresi gli strumenti utilizzati per il monitoraggio dei punti critici di processo, come termometri e termosonde indispensabili per il monitoraggio delle temperature.

Per quanto attiene le modalità esecutive della taratura (verifica metrologica) dei termometri e termosonde si rimanda all'istruzione operativa in allegato alla presente SOP **(All.I).**

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

Tutta la documentazione relativa agli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria prodotta dovrà essere archiviata e conservata a cura del responsabile della procedura ed andrà a far parte della documentazione del sistema HACCP.

Per ogni intervento di manutenzione effettuato dovranno essere annotati gli estremi (data, tipo d'intervento, operatore interno o esterno); devono essere annotati anche eventuali inconvenienti o guasti e le riparazioni effettuate **(Vd.All.II).** Anche i controlli effettuati andranno documentati, riportando il responsabile, tipo di controllo, data, interventi correttivi adottati.

La verifica metrologica dei termometri e termosonde andrà documentata attraverso l'apposita scheda in allegato alla presente SOP **(All.IV).**

All.I) SCHEDA INTERVENTI DI MANUTENZIONE

All.II) ISTRUZIONE OPERATIVA TARATURA TERMOMETRI

All.III) SCHEDA VERIFICA METROLOGICA TERMOMETRI

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. I – SCHEDA INTERVENTI DI MANUTENZIONE

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL.II – ISTRUZIONE OPERATIVA PER LA TARATURA DEI TERMOMETRI

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALL. III – SCHEDA VERIFICA METROLOGICA PERIODICA TERMOMETRI

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SOP 7: FORMAZIONE DEL PERSONALE

La presente procedura ha lo scopo di definire i criteri per l'elaborazione di un piano di formazione tale da garantire che ogni addetto, a qualunque livello, abbia le informazioni necessarie ad operare minimizzando i rischi connessi alle mansioni che svolge. La presente procedura si applica all'attività alimentare e a tutti gli operatori coinvolti. Questa procedura ha altresì l'obiettivo di garantire che il personale comprenda perfettamente e sappia eseguire con precisione, completezza e tempestività le attività di prevenzione di cui è responsabile. Tutti i dipendenti dell'azienda devono essere consapevoli ed informati sui rischi igienici per la salute del consumatore connessi alla produzione e sui danni che possono derivare all'azienda in caso che il sistema di autocontrollo non funzioni efficacemente. Questa procedura è di prioritaria importanza per l'efficacia di tutto il sistema di autocontrollo.

Il responsabile della procedura deve garantire l'idonea formazione del personale che opera all'interno dell'azienda.

Il Responsabile provvede ad istruire tutto il personale sui rispettivi compiti in Azienda e sulle modalità di esecuzione delle procedure presenti in Azienda.

In particolare la formazione deve essere effettuata in occasione di:

- nuove assunzioni
- cambiamenti di mansione del personale
- modifiche impiantistiche
- modifiche delle procedure e/o delle istruzioni di lavoro

Tutto il personale attesta, firmando nell'apposito verbale di essere stato debitamente istruito all'esecuzione delle proprie mansioni e di conoscere le procedure e le istruzioni di lavoro da eseguire.

Il Responsabile fornisce al personale delle dispense od altro materiale cartaceo riportante le norme igienico-sanitarie

a cui fare riferimento nel corso del lavoro e ne registra la natura.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

L'Azienda parteciperà od organizzerà corsi annuali di aggiornamento e formazione del personale. Tali Corsi saranno tenuti da docenti qualificati.

Il Responsabile provvederà a registrare gli argomenti del corso, i docenti ed il personale che vi partecipa.

Tutto il personale coinvolto dovrà essere adeguatamente formato circa:

Igiene alimentare, con particolare riguardo alle misure di prevenzione dei pericoli igienico-sanitari connessi alla manipolazione alimentare

Applicazione delle misure di autocontrollo e dei principi HACCP correlati allo specifico settore alimentare a ed alle mansioni svolte dal lavoratore stesso

Il personale deve, inoltre, essere informato sui:

- rischi identificati
- punti critici di controllo relativi alle fasi di produzione, stoccaggio, trasporto e/o distribuzione
- sulle misure correttive
- sulle misure preventive
- documentazione relativa alle procedure

Per quanto attiene le modalità operative è possibile elencare i seguenti criteri operativi:

DEFINIZIONE DEL PROGRAMMA DI FORMAZIONE:

Il programma di formazione sarà articolato a diversi livelli in modo da evitare eccessi di formazione economicamente insostenibili ed al tempo stesso garantire che tutti abbiano il livello minimo necessario a garantire la consapevolezza sui rischi connessi alle operazioni compiute, sui metodi per prevenirli e sulle procedure aziendali connesse all'autocontrollo.

A questo scopo si identificano 3 livelli di formazione:

- ❖ di introduzione;
- ❖ igiene di base;
- ❖ principi del sistema HACCP ed autocontrollo.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Il livello di introduzione permette una rapida alfabetizzazione per il personale neofita o con mansioni che escludono il contatto diretto con gli alimenti. Può essere definito un livello per principianti che devono in ogni caso essere messi in condizioni di non arrecare gravi danni con la loro attività.

Il livello di igiene di base costituisce la fase obbligatoria per tutti i manipolatori di alimenti in qualunque fase.

Nel programma di formazione devono essere affrontati i seguenti argomenti:

- nozioni microbiologiche generali;
- definizione dei rischi connessi agli alimenti;
- le tossinfezioni alimentari
- le contaminazioni degli alimenti;
- prevenzione delle tossinfezioni
- la moltiplicazione microbica;
- la catena del freddo –
- cottura –
- igiene del personale;
- conduzione dei locali di manipolazione e stoccaggio degli alimenti;
- attrezzature connesse alle manipolazioni;
- il controllo di ratti ed insetti – pulizia e disinfezione;
- principi di legislazione - principi di comportamento sui punti critici;

Il livello di formazione relativo ai principi dell'HACCP e dell'autocontrollo è destinato ai responsabili di linea o della produzione. La finalità di questo modulo è quella di tradurre in modo semplificato i principi dell'HACCP permettendone una applicazione pratica nel piano di autocontrollo. I responsabili dovranno altresì avere gli strumenti per gestire autonomamente un sistema di autocontrollo basato sul controllo dei punti critici.

Gli argomenti di base sono:

- Analisi dei pericoli che devono essere prevenuti, eliminati o ridotti a livelli accettabili

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

- Identificazione dei punti critici di controllo (CCP) nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili.
- Definizione dei limiti critici che differenziano l'accettabilità dall'inaccettabilità nell'ambito dei CCP individuati, ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati.
- Monitoraggio dei CCP
- Azioni correttive da intraprendere nel caso in cui il monitoraggio indichi uno scostamento dai limiti critici prefissati e di riflesso la perdita di controllo del CCP
- Definizione delle procedure di verifica del sistema HACCP
- Definizione e raccolta della documentazione al fine di dimostrare l'effettivo funzionamento dei principi di cui sopra
- griglie di autocontrollo (o schemi riassuntivi del piano HACCP)

Il programma di formazione viene pianificato annualmente e, comunque, la formazione e l'addestramento devono essere svolti ogni volta in occasione di nuove assunzioni, di cambiamenti di mansione del personale o nel caso di modifiche impiantistiche o procedurali. Nel caso di non conformità, accertate durante esami o colloqui con i dipendenti, si effettuano revisioni ed approfondimenti dei concetti più critici.

REGISTRAZIONI E VERIFICHE

Tutte le attività di formazione devono essere documentate riportando:

- date di esecuzione;
- durata;
- temi trattati;
- presenze;
- docenti.

I partecipanti ed i docenti devono confermare la partecipazione mediante firma.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

Allo stesso modo l'eventuale distribuzione di documenti o altro materiale relativi alla formazione deve essere documentata mediante lista di distribuzione approvata.

VALIDAZIONE DELLA FORMAZIONE

La formazione per essere efficace deve svolgersi secondo uno schema approvato e riconosciuto dagli organi di vigilanza.

I risultati della formazione devono essere sottoposti a valutazione finale, per mezzo di un test rivolto agli operatori. Lo schema di formazione deve chiaramente indicare i criteri di valutazione e le azioni correttive da applicare nel caso i risultati della valutazione siano negativi.

Gli schemi di formazione che presuppongono un aggiornamento periodico devono prevedere anche una rivalutazione del livello di apprendimento e mantenimento degli addetti.

SOP 8: RINTRACCIABILITA'

PREMESSE

Come predisposto dall'articolo 18 del Regolamento CE n. 178/2002 del parlamento europeo e del Consiglio che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia fornito loro un alimento o qualsiasi sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento. E' quindi disposta una procedura basata su registrazioni documentali sistematiche in grado di assicurare la rintracciabilità sia a valle che a monte della catena produttiva; ovvero a partire dalla materia prima per arrivare al prodotto finito o viceversa, a seconda del punto della filiera in cui viene riscontrato il pericolo.

SCOPO E OBIETTIVI DELLA PROCEDURA

Scopo della presente procedura è descrivere le modalità e le responsabilità con cui IL Consorzio EVERGREEN gestisce tutti gli aspetti previsti ai fini della rintracciabilità nell'ambito del servizio di preparazione e somministrazione alimenti presso l'Asilo nido Orsetto Baloo

La procedura ha come obiettivo quello di porre in un univoca correlazione materie prime (imballaggi compresi) e prodotti derivati e di riflesso permettere di risalire tempestivamente a prodotti che condividono lo stesso rischio sanitario escludendo tutti quelli non idonei all'immissione sul mercato per motivi di sicurezza alimentare.

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

Il processo descritto nel presente documento si applica a tutto il percorso produttivo e a tutti i prodotti in lavorazione a partire dalla lavorazione della materia prima fino alla somministrazione del prodotto finito.

3 RIFERIMENTI NORMATIVI

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

- regolamento (CE) n. 178/2002 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 28 gennaio 2002, che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare;
- regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari;
- regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia d'igiene per i prodotti alimentari di origine animale;
- regolamento (CE) n. 854/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabi lisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano;
- regolamento (CE) n. 882/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti;
- regolamento (CE) n. 2073/2005 della Commissione del 15 novembre 2005, sui Criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari;
- regolamento (CE) n. 2074/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005, recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al regolamento (CE) n. 853/2004 ed all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei regolamenti (CE) n. 854/2004 e n. 882/2004, deroga al regolamento (CE) n. 852/2004 e modifica dei regolamenti (CE) n. 853/2004 e n. 854/2004;
- regolamento (CE) n. 2076/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005 che fissa disposizioni transitorie per l'attuazione dei regolamenti (CE) n. 853/2004, n. 854/2004 e n. 882/2004 e che modifica i regolamenti (CE) n. 853/2004 e n. 854/2004.
- Ministero della Salute – Procedure per il richiamo, da parte degli OSA, di prodotti non conformi, ai sensi del Regolamento (CE) 178/2002 e successiva pubblicazione dei dati inerenti i prodotti richiamati per una corretta tutela del consumatore.

DEFINIZIONI

Lotto: unità di prodotto ottenuta in condizioni produttive identiche.
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.
Tracciabilità: La tracciabilità è il sistema che segue il prodotto da monte a valle della filiera, stabilendo quali informazioni devono essere identificate e garantendone la rintracciabilità

MODALITÀ OPERATIVE

Al fine di garantire in ogni circostanza il rintraccio e il ritiro dal mercato dei prodotti potenzialmente pericolosi per il consumatore, l'azienda dispone di un elenco aggiornato e

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

dettagliato dei fornitori dove sono riportate tutte le informazioni (num. Telefono, fax, e-mail, indirizzo, ecc.) (**M.R.1.SOP8**-ANAGRAFICA FORNITORI)
Ad ogni scarico merci viene compilato il modulo rintracciabilità merci in entrata (**M.R.2.-SOP8**) seguendo il seguente schema:

> **Scrivere nella prima colonna il numero progressivo della registrazione**
> **Indicare il nome della ditta fornitrice nella seconda colonna**
> **Nella terza e quarta colonna indicare rispettivamente il numero e la data della bolla arrivata con la merce**
> **Riportare sulla bolla il numero progressivo scritto sulla prima colonna**

Sara cura dell'addetto al controllo merci inoltre:

- **Conservare una copia dei documenti d'accompagnamento dei prodotti (fatture, scontrini, ecc.)**
- **Rendere evidente il numero di lotto o la data di scadenza per i prodotti privi di lotto, registrare i suddetti dati e farne una copia.**
- **Registrare i dati del prodotto sulla scheda controlli effettuati sulle merci in arrivo**

RESPONSABILITÀ:
La responsabilita' e' a carico della coordinatrice nella figura di Fabiana Irde

ART. 18 RINTRACCIABILITÀ

Il responsabile della SOP in oggetto Sig……. dichiara che farà rispettare la procedura di seguito descritta, nonché manterrà archiviate, aggiornate e disponibili tutte le informazioni necessarie ai fini della rintracciabilità del prodotto.

In caso di assenza per malattia o quant'altro il suddetto responsabile verrà sostituito nella gestione della procedura di ritiro/richiamo del prodotto dal sig./ra……..

PROCEDURA DI RITIRO/RICHIAMO DEL PRODOTTO -

Ai sensi del Reg.178/02 qualora si ritenga che un prodotto non sia conforme ai requisiti di sicurezza ovvero sia dannoso per la salute o inadatto al consumo umano è **obbligatorio tassativamente:**

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

- **Ritirare dal commercio** (quindi non somministrare né lavorare) i prodotti di cui l'azienda abbia ricevuto informazione di non conformità ai requisiti di sicurezza alimentare da parte dle fornitore o dell'ASL di competenza.
- **Ritirare dal commercio** (quindi non somministrare né lavorare) gli alimenti che a seguito di un proprio controllo o segnalazione da parte del consumatore abbiano fondato motivo di essere ritenuti non conformi o che non sono conformi ai requisiti di sicurezza alimentare e avvertire il fornitore.
- **Qualora si tratti di prodotto non ancora utilizzato collocarlo in apparecchiatura frigorifera se deperibile, o in apposito spazio con la dicitura "PRODOTTO NON CONFORME". Tale prodotto dovrà rimanere sotto sorveglianza e la responsabilità dell'OSA fino al momento in cui non venga ritirato dal fornitore.**
- **Qualora il prodotto da ritirare** (di cui l'azienda abbia ricevuto informazione di non conformità ai requisiti di sicurezza alime3ntare da parte del fornitore o dell'ASL di competenza) sia ormai già stato utilizzato e quindi **sia presente in preparazione gastronomiche dell'azienda, eliminarle immediatamente.**)

  Tutte le motivazioni di cui sopra vanno riportate SCHEDA RITIRO/RICHIAMO DEL PRODOTTO (modulistica ministeriale in allegato)

Per quanto riguarda i dettagli della procedura di richiamo ci si attiene alle note ministeriali in allegato (vedi allegato - Procedure per il richiamo, da parte degli OSA, di prodotti non conformi, ai sensi del Regolamento (CE) 178/2002 e successiva pubblicazione dei dati inerenti i prodotti richiamati per una corretta tutela del consumatore.)

1.0 DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

All.I SCHEDA ANAGRAFICA FORNITORE

All.II SCHEDA RINTRACCIABILITA' MERCI IN ENTRATA

All.III SCHEDA SEGNALAZIONE NON CONFORMITA' (AL PRODUTTORE) E SCHEDA RITIRO/RICHIAMO DEL PRODOTTO

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

VERIFICHE ANALITICHE

Scopo e campo di applicazione: lo scopo della procedura è definire i protocolli per la verifica dell'efficacia del Piano di Autocontrollo mediante analisi microbiologiche su alimenti e tamponi ambientali a carico si superfici e attrezzature

Preposto all'applicazione: la procedura è gestita dall' OSA, che si avvale della consulenza di tecnici esterni competenti e qualificati.

Periodicità: semestrale

Carica batterica totale
Staphylococcus coagulasi positivo
Listeria monocytogenes
Enterobacteriaceae

Il numero e la frequenza dei campionamenti e il tipo di ricerca effettuata, potranno subire modifiche nel tempo in base alla valutazione degli esiti analitici ottenuti, pertanto il Programma Analisi Microbiologiche ha carattere indicativo.

Scelta dei punti di controllo per il prelievo

Vedi piano di campionamento Sez.III manuale

Modalità di campionamento

Il campionamento microbiologico ambientale prevede di eseguire in conformita' alla norma ISO 18593 tamponi sulle superfici di lavoro (taglieri, attrezzature, ecc.) dopo che sono state effettuate le normali pratiche di pulizia, e sulle mani del personale dopo il lavaggio o durante l'attività lavorativa con valutazioni quantitative (espresse in Unità Formanti Colonie ovvero UFC/cm^2 o UFC/palmo mano o UFC/campione) per gli indicatori e qualitative (espresse in presenza/assenza) per i patogeni ricercati.

Per eseguire i prelievi si utilizza il metodo del tampone di cotone imbibito con acqua peptonata sterile

I principali parametri microbiologici ricercati sono la carica batterica mesofila e gli Enterobatteri (indicatori di processo) ed eventualmente un patogeno come la Listeria che essendo psicrotrofo potrebbe crescere nei vani refrigerati per avere un quadro generale dello stato igienico e per valutare se le pulizie eseguite sono state efficaci.

Il tecnico del campionamento osserva le buone tecnica relative al campionamento.

Fondamentali sono le condizioni di asetticità in cui deve essere prelevato, conservato ed analizzato il campione. Effettuato il prelievo, i campioni sono mantenuti a temperature tali da non modificare nel tempo la carica batterica.

Il laboratorio di analisi rilascia all'OSA la documentazione sui risultati.

Tale documentazione è allegata al Piano di Autocontrollo e registrata nel **Registro Analisi Microbiologiche**.

Limiti di riferimento

I limiti adottati per i tamponi sono dettati da linee guida e da letteratura scientifica internazionale

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

limiti di accettabilità secondo REG.UE 2073/05

Microrganismi a 30°C **<10UFC/cm^2**
Enterobacteriaceae **<1UFC/cm^2**
Listeria monocytogenes **<100UFC/cm^2**

ALLEGATO 1
Procedure per il richiamo, da parte degli OSA, di prodotti non conformi, ai sensi del Regolamento (CE) 178/2002 e successiva pubblicazione dei dati inerenti i prodotti richiamati per una corretta tutela del consumatore.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

PARTE III
SVILLUPPO DEL PIANO HACCP

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

INTRODUZIONE

La sicurezza igienico sanitaria è considerata la prima qualità di un alimento Il sistema giudicato migliore per garantire tale qualità è quello indicato con la sigla HACCP (Hazard analysis critical control point)

H: hazard pericolo
A: analysis analisi
C: critical critico
C: control controllo
P: point punto

ANALISI DEI PERICOLI E PUNTO CRITICO DI CONTROLLO

Tale sistema permette di individuare e prevenire i rischi di natura biologica, chimica o fisica che possono inficiare la sicurezza igienica di un alimento e di determinare i punti critici di controllo (CCP), cioè quei punti in cui è necessario e possibile esercitare delle azioni di controllo atte a prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile il rischio considerato relativo alla sicurezza e all'integrità igienica di un prodotto alimentare e dove la perdita di controllo conduce, pertanto, a conseguenze inaccettabili, per la salubrità dell'alimento.

La sicurezza igienico sanitaria nei confronti della salute del consumatore è considerata la prima qualità di un alimento. Il sistema giudicato migliore per garantire tale qualità è quello indicato con la sigla HACCP (Hazard analysis and critical control point).

Esso rappresenta lo "strumento" per la realizzazione di un sistema aziendale di autocontrollo dell'igiene in ottemperanza a quanto sancito dal Reg.852/2004.

I riferimenti di base per la preparazione di questo manuale sono, oltre al citato Regolamento comunitario, le linee guida applicative del Regolamento 852/2004 emanate dalla Regione Lazio e la norma del Codex Alimentarius in materia di HACCP.

Queste indicazioni sono relative sia alla gestione delle prescrizioni igieniche generali che alla gestione di alcuni fattori di rischio igienico-sanitario specifici per il settore della pasticceria artigianale.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

La rilevanza di tali fattori di rischio e l'opportunità di attuare procedure di prevenzione documentate, più o meno complesse, devono essere analizzate da ogni azienda in relazione alla specificità delle attività produttive, delle strutture impiantistiche ed edilizie e della localizzazione territoriale.

1. Sono specifici obiettivi di questo manuale:

• **proporre sistemi documentati di conformità alle prescrizioni igieniche generali** riportate negli allegati al Reg. 852/2004;

• **illustrare le contaminazioni** possibili e **suggerire un metodo di analisi del rischio**;

• **proporre sistemi documentati per la prevenzione dei fattori di rischio più gravi;**

• **proporre criteri** di gestione del sistema di autocontrollo.

2. Questo documento riguarda soltanto la prevenzione dei fattori di rischio per la salute del consumatore; non riguarda gli aspetti di genuinità e di qualità merceologica, sensoriale e nutrizionale dei prodotti in esame. Questi altri aspetti della qualità possono ovviamente essere presi in considerazione, insieme a quelli della sicurezza e dell'igiene dei prodotti, in sistemi di qualità aziendali ad esempio conformi alle norme della serie ISO 9000.

Pertanto l'applicazione di un sistema HACCP consente, rispetto ai controlli sul prodotto finito, una prevenzione dei rischi (chimici, fisici, biologici, microbiologici) ed un controllo specifico durante tutte le fasi di lavorazione.E' altresì importante che il sistema venga documentato per poter dimostrare l'effettiva osservanza delle regole e delle procedure di prevenzione dei rischi di cui si è dotata l'azienda. Sostanzialmente, l'implementazione del sistema HACCP verte su dodici tappe, costituite da cinque fasi preliminari e da sette principi fondamentali (principi cardine del sistema) come di seguito riportato:

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

1

COSTITUZIONE DEL GRUPPO DI LAVORO

2

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO / PROCESSO

3

IDENTIFICAZIONE DELLA UTILIZZAZIONE FINALE DEL PRODOTTO

4

COSTRUZIONE DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO

5

VERIFICA DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO

6

principio 1
IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI ASSOCIATI ALLE DIVERSE FASI PRODUTTIVE E DELLE MISURE PREVENTIVE PER IL LORO CONTROLLO

7

principio 2
INDIVIDUAZIONE DEI CCP O PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

8

principio 3
STABILIRE I LIMITI CRITICI PER OGNI CCP INDIVIDUATO

9

principio 4
STABILIRE IL SISTEMA DI CONTROLLO (monitoraggio) PER OGNI CCP

10

principio 5
STABILIRE LE AZIONI CORRETTIVE DA INTRAPRENDERE QUANDO IL MONITORAGGIO INDICA UNO SCOSTAMENTO DAI LIMITI CRITICI PREFISSATI

11

principio 6
STABILIRE LE PROCEDURE DI VERIFICA DEL SISTEMA

12

principio 7
DEFINIZIONE E RACCOLTA DELLA DOCUMENTAZIONE CONNESSA AL PIANO HACCP

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

COSTITUZIONE DEL GRUPPO DI LAVORO HACCP

vedi pag. 16-17

DESCRIZIONE PRODOTTO/PROCESSO ED IDENTIFICAZIONE DELL'UTILIZZAZIONE FINALE

L'attività alimentare esercitata dal nido Il Serafino consiste nel servizio di (preparazione e somministrazione di alimenti e bevande per i bambini di eta' compresa tra 3 e 36 mesi). Tale attività si estrinseca nella preparazione e somministrazione di pasti (caldi/freddi), molto semplici e idonei all'utenza. Per la maggior parte delle pietanze la tecnica di produzione è convenzionale, il ciclo di preparazione e cottura avviene nelle ore immediatamente precedenti il consumo dei pasti e i cibi vengono somministrati immediatamente dopo la cottura. Per ciò che concerne le modalità di servizio è possibile configurare l'attività come "ristorazione espressa". I prodotti/materie prime maggiormente utilizzati per la produzione/attività sono carni bovine, pollame, prodotti surgelati a cottura immediata (filetti di sogliola, platessa, merluzzo, nasello, ecc.), paste alimentari, pane, latticini, formaggi, uova, ortaggi, frutta, olio, sale, acqua, farina, lievito, aromi e odori, conserve di pomodoro/pelati, dolci e gelati, bevande, yogurt, biscotti, latte artificiale e alimenti di proseguimento, latte fresco pastorizzato, zucchero, caffè, prodotti di pasticceria secca. Da un'analisi dei vari tipi di "piatti/preparazioni" che vengono prodotti nella realtà aziendale, è stato possibile individuare, sulla base di alcune caratteristiche comuni, le seguenti grandi categorie per tipologia di prodotto/processo: Da un'analisi dei vari tipi di "piatti" che vengono prodotti, è stato

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

possibile individuare, sulla base di alcune caratteristiche comuni, le seguenti grandi categorie per tipologia di prodotto / processo:

(A) PREPARAZIONI CALDE

(1A) - Alimenti cotti somministrati espressi

si tratta di prodotti di varia complessità e natura come paste alimentari con condimenti vari, carni, prodotti surgelati, verdure-ortaggi, ecc., caratterizzati dal fatto che, dopo il ricevimento e la conservazione delle materie prime e una più o meno articolata fase di preparazione, vengono sottoposti a cottura ed immediata somministrazione all'utenza.

Nella realtà aziendale le materie prime maggiormente utilizzate per tale tipo di produzione sono carni bovine, pollame prodotti surgelati/congelati, paste alimentari, uova, latte e derivati, verdure-ortaggi, olio, sale, acqua, farina, aromi e odori vari, conserve, salse, e sono suddivise in due grandi categorie:

1) merci confezionate

2) merci sfuse

a loro volta suddivise in ulteriori due categorie, determinate in base alle modalità di conservazione delle merci stesse:

1) merci soggette a regime di temperatura controllata

2) merci non soggette a regime di temperatura controllata.

(2A) - Alimenti cotti conservati a freddo e riscaldati prima del servizio

si tratta di brodo vegetale caratterizzato dal fatto che, dopo il ricevimento e la conservazione delle materie prime e una più o meno articolata fase di preparazione, viene sottoposto a cottura con successivo raffreddamento,

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

conservazione a freddo e ad una fase finale di riscaldamento prima della somministrazione.

Nella realtà aziendale le materie prime maggiormente utilizzate per tale tipo di produzione sono verdure-ortaggi, olio, sale, acqua, aromi e odori vari e sono suddivise nelle stesse categorie precedentemente descritte.

(B) - PREPARAZIONI FREDDE

(1B) - Alimenti crudi si tratta di prodotti di varia natura come piatti freddi (salumi, latticini, formaggi), caratterizzati dal fatto che non vengono sottoposti a processi di cottura. Il ciclo produttivo consiste nel ricevimento e conservazione delle merci, preparazione/lavorazione delle materie prime e somministrazione.

Rientra in questa categoria anche l'eventuale rigenerazione di latte artificiale consegnato dai genitori, il ciclo produttivo in tale circostanza consiste essenzialmente nello sconfezionamento del prodotto specifico per utente e tracciato, e nella aggiunta di acqua minerale ed eventuali biscotti.

Le fasi dei processi produttivi sono dettagliatamente descritte nei diagrammi di flusso e griglie di autocontrollo definiti in base ad affinità di processi e tipologia di rischi.

Tutte le varie tipologie di prodotti/preparazioni descritte sono destinate a consumatori appartenenti prevalentemente a popolazione sensibile (bambini).

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

DIAGRAMMI DI FLUSSO

In questa tappa sono stati elaborati, verificati ed analizzati i diagrammi di flusso relativi alle varie tipologie di prodotto/processo precedentemente descritte e che forniscono una rappresentazione schematica delle operazioni caratteristiche svolte nell'ambito della realtà produttiva aziendale.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI ASSOCIATI ALLE DIVERSE FASI DEI PROCESSI PRODUTTIVI E DELLE MISURE PREVENTIVE PER IL LORO CONTROLLO

I pericoli per la salute umana derivanti dal consumo di alimenti contaminati, possono essere causati da agenti di tipo biologico, chimico e fisico.

Sulla base dei diagrammi di flusso elaborati per le varie tipologie di prodotto/processo, in questa tappa sono stati identificati ed elencati i pericoli di natura biologica, chimica e fisica associati ad ogni fase del processo produttivo e le relative misure preventive per il loro controllo **(principio 1).**

Per quanto riguarda i potenziali rischi di natura biologica sono stati considerati i pericoli legati ai batteri (*Escherichia coli, Stafilococco aureo*, Salmonella, *Listeria m., Clostridium botulinum, Bacillus cereus, Closfridium perfrigens, Brucella*, ecc.), alle tossine (stafilococcìca, botulinica, da *Clostridium perfrigens*, da *Bacillus cereus*), ai parassiti (tenie, trichinelle, ecc.), ai virus ed alle muffe, la cui presenza è riconducibile alla contaminazione delle materie prime, allo sviluppo determinato da una cattiva gestione dei processi di preparazione e/o conservazione degli alimenti, ad inadeguati trattamenti tempo/temperatura di cottura, raffreddamento, riscaldamento.

Roditori e artropodi rappresentano altri comuni contaminanti di natura biologica. Si è considerata inoltre la possibile contaminazione da impurità biologiche, quali ad esempio peli, capelli, ecc..

I principali rischi di contaminazione chimica sono legati alla presenza negli alimenti di residui di sostanze utilizzate in agricoltura e zootecnica, oltre i limiti di legge, nonché alla presenza di residui di metalli pesanti (piombo, cadmio, ecc.), micotossine nelle farine e frutta secca, e di additivi alimentari quali i conservanti, gli esaltatori di sapore ed i coloranti che possono essere presenti in alcuni alimenti in quantità eccedenti i limiti di legge. Altri contaminanti di tipo chimico possono essere rappresentati da cessioni da parte dei materiali per incarto, pellicole, contenitori, pentolame, stoviglieria e dai residui di detergenti/disinfettanti utilizzati per le procedure di pulizia e disinfezione delle superfici di lavoro, utensili, attrezzature, macchinari,

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ecc. Nel caso della presenza di muffe, potrebbe insorgere anche un rischio di contaminazione chimica legata alla formazione di micotossine, prodotto secondario del metabolismo fungino.
Per quanto riguarda tali tipi di rischi risulta difficile avere il controllo sui pericoli che riguardano lavorazioni a monte (inquinamenti da pesticidi nell'ortofrutta, anabolizzanti nelle carni, metalli pesanti, additivi oltre i limiti di legge, presenza/rilascio di contaminanti chimici da parte di materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti, ecc.) se non limitandosi ad esigere certificazioni/dichiarazioni di garanzia da fornitori/produttori qualificati, come pure la verifica delle etichettature e la presenza dei controlli sanitari previsti dalla legge.
I principali rischi di contaminazione particellare sono rappresentati da corpi estranei metallici e non metallici (frammenti di vetro, fibre, plastica, carta, legno, oggetti appartenenti agli operatori).

Ricevimento delle merci (fase comune per le varie linee produttive)

Questa fase può presentare pericoli di natura biologica, chimica e fisica e come già detto nella Sezione I,il controllo attento delle merci in entrata e un'adeguata selezione di fornitori affidabili (qualificazione), rappresentano elementi determinanti in un sistema di prevenzione del rischio.
Il rischio biologico, in questa fase, può essere costituito dalla presenza di microrganismi patogeni, tossine, parassiti e infestanti e come già riportato nelle norme di corretta prassi igienica, assumono particolare importanza, all'atto del ricevimento, un'adeguata ispezione delle merci, la verifica delle temperature di trasporto, delle condizioni igieniche e di manutenzione del mezzo di trasporto, nonché delle caratteristiche organolettiche dei prodotti (aspetto, colore, odori anomali), della presenza dei controlli sanitari previsti dalla legge (certificazioni sanitarie, bolli CEE, ecc.), della regolarità delle etichettature e integrità delle confezioni per i confezionati, ecc.; a tale proposito sono state elaborate delle specifiche di piano, successivamente riportate, relative ai vari tipi di controlli da effettuare sulle varie tipologie di merci in arrivo.
Il rischio chimico, in questa fase, può essere costituito dalla presenza negli alimenti delle varie sostanze chimiche precedentemente descritte e in questo caso, la forma di prevenzione

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

consiste nell'acquisizione d'idonee dichiarazioni di garanzia del fornitore/produttore, come pure la verifica delle etichettature e la presenza dei controlli sanitari previsti dalla legge **(vedi specifiche di piano).**

Il rischio fisico, in questa fase, può essere costituito dalla presenza negli alimenti di corpi estranei (contaminazione particellare) e l'elemento di prevenzione/controllo è rappresentato dall'ispezione visiva dei singoli pezzi all'atto del ricevimento della merce (effettuabile per le merci sfuse e per quelle in confezioni trasparenti).

Stoccaggio/conservazione merci (fase comune per le varie linee produttive)

In questa fase i pericoli sono principalmente di natura biologica (contaminazione e sviluppo microbico) riferiti in particolar modo ai prodotti sfusi e a quei prodotti (sfusi o confezionati) che devono essere conservati in regime di temperatura controllata. Pertanto le misure di prevenzione più efficaci sono rappresentate dal rispetto rigoroso delle temperature di conservazione dei deperibili, dalle adeguate condizioni igieniche delle attrezzature (rispetto dei piani di sanificazione) e dal rispetto delle norme di corretta prassi igienica, nonché da un periodico controllo delle scadenze-TMC, da una corretta rotazione delle merci (turn over) e dall'attuazione di misure di protezione dagli agenti infestanti.

Preparazione/manipolazione/lavorazione alimenti (fase comune per le varie linee produttive)

Questa fase può presentare pericoli di natura biologica, chimica e fisica.

Il rischio biologico può essere connesso principalmente a fenomeni di contaminazione determinata da una non corretta prassi igienica, a fenomeni di sviluppo microbico determinato da tempi prolungati d'esposizione a temperatura ambiente delle materie prime deperibili durante la lavorazione, da inadeguate tecniche di scongelamento dei prodotti surgelati/congelati, da un'inadeguata eventuale conservazione post-lavorazione dei prodotti deperibili.

Le forme di prevenzione in questo caso, sono rappresentate dal rigoroso rispetto delle norme di corretta prassi igienica descritte nella sezione I: adeguate condizioni igieniche delle

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

attrezzature/utensili (rispetto dei piani di sanificazione), rispetto delle norme d'igiene personale e comportamentali, dall'applicazione di adeguate tecniche di scongelamento e dal rigoroso rispetto delle temperature di conservazione degli alimenti lavorati deperibili, nonché da tempi brevi di lavorazione e dall'attuazione delle misure di protezione dagli agenti infestanti.

Il rischio chimico in questa fase, può essere connesso principalmente a fenomeni di contaminazione degli alimenti in preparazione con i prodotti chimici utilizzati per la pulizia e disinfezione delle attrezzature, utensili, superfici di lavoro, ambienti.

La forma di prevenzione in questo caso, è rappresentata dalla corretta applicazione della fase finale delle procedure di pulizia e disinfezione, consistente nel risciacquo accurato, eliminando ogni residuo delle sostanze impiegate e nella segregazione dei prodotti chimici utilizzati in zone separate dagli alimenti e chiuse.

Il rischio fisico in questa fase, è principalmente rappresentato dalla caduta/presenza di corpi estranei negli alimenti.

La forma di prevenzione, è rappresentata dal rispetto delle norme di corretta prassi igienica e comportamentali da parte degli operatori **e da un'accurata ispezione delle merci prima di inviarle alle fasi successive.**

Entrando nello specifico delle varie linee produttive aziendali, precedentemente descritte, si riportano di seguito la natura dei pericoli individuati associati alle varie fasi e le relative misure di prevenzione.

La fase di porzionatura/distribuzione/servizio verrà analizzata alla fine di questo capitolo poiché comune alle varie linee produttive.

PREPARAZIONI CALDE

Alimenti cotti oltre ai pericoli già individuati nelle fasi di ricevimento, stoccaggio e preparazione/lavorazione alimenti, in tale linea produttiva viene analizzata la fase di cottura

Cottura: tale processo rappresenta un'azione di bonifica dell'alimento dalle eventuali cariche microbiche presenti e pertanto il pericolo principalmente connesso a tale fase è di natura biologica (sopravvivenza microrganismi) e la misura di prevenzione è rappresentata dal

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

raggiungimento all'interno del prodotto, di un'adeguata temperatura di cottura (maggiore di 74°C) e di una adeguata distribuzione della cottura nell'alimento, in grado di distruggere le cariche microbiche eventualmente presenti (in particolare i patogeni). Per quanto attiene il pericolo biologico connesso all'eventuale presenza di tossine batteriche termoresistenti, la fase di cottura, di solito, non è in grado di gestire adeguatamente tale pericolo e la misura preventiva è rappresentata a monte, ossia nel controllo delle fasi di ricevimento/stoccaggio/conservazione delle merci deperibili o di conservazione post-lavorazione, in cui, come già detto, vanno rigorosamente rispettate e controllate le temperature.

Raffreddamento alimenti cotti: è una delle operazioni più rischiose dal punto di vista igienico poiché in questa fase, si rischia di lasciare il prodotto per un lungo tempo in una fascia ottimale per la moltiplicazione microbica (temperature comprese tra i 10° e i 60°C). E' pertanto opportuno raffreddare rapidamente in condizioni controllate, cercando di portare il prodotto cotto ad una temperatura inferiore ai 10°C il più velocemente possibile e proteggendolo adeguatamente da contaminazioni. Per velocizzare il processo di raffreddamento di un prodotto sono consigliate le seguenti tecniche: usare un abbattitore di temperatura (da preferire), frazionare la massa del prodotto in parti più piccole o più fine, porre il prodotto in contenitori ampi e bassi e che consentano una dispersione del calore, effettuare un bagnomaria in acqua corrente fredda anche con aggiunta di ghiaccio, rimescolare frequentemente il prodotto (es. sughi). Inoltre, gli alimenti cotti raffreddati, vanno conservati ad una temperatura di refrigerazione entro i +4°C ed è consigliabile per non più di 24 ore.

Il pericolo principalmente connesso a tale fase è quindi di natura biologica (contaminazione, proliferazione microbica, produzione tossine) ed in particolare quello maggiore è costituito dalla proliferazione microbica dovuta ad un eventuale raffreddamento troppo lento, durante il quale l'alimento può rimanere esposto per tempi eccessivi alle temperature più adatte alla moltiplicazione microbica, Pertanto in questa fase, le misure di prevenzione più idonee sono rappresentate dal rigoroso rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dalla corretta

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

applicazione di adeguate tecniche di raffreddamento in modo tale da portare velocemente la temperatura, all'interno del prodotto, ad un valore inferiore ai + 10°C

Conservazione alimenti cotti/raffreddati: In questa fase i pericoli sono principalmente di natura biologica (contaminazione, proliferazione microbica, produzione di tossine) e le misure di prevenzione sono rappresentate dal rispetto rigoroso delle temperature di conservazione, dalle adeguate condizioni igieniche delle attrezzature e dalla netta separazione per tipologia dei prodotti (cotto/crudo), nonché dal rispetto delle norme di corretta prassi igienica.

Riscaldamento: come per la fase di cottura, la fase di riscaldamento rappresenta un'azione di bonifica dell'alimento dai microrganismi eventualmente presenti e pertanto il pericolo principalmente connesso a tale fase è di natura biologica (sopravvivenza microrganismi, in particolare i patogeni) e la misura di prevenzione è rappresentata da un riscaldamento adeguato dell'alimento prima del servizio alla clientela (temperatura del prodotto maggiore di 74°C). Per quanto attiene il pericolo biologico connesso all'eventuale presenza di tossine batteriche termoresistenti, tale fase non è in grado di gestire tale pericolo e la misura preventiva, come già detto, è rigidamente rappresentata a monte ed in particolare, nel controllo della fase di raffreddamento alimenti cotti (tempi/temperature) e delle temperature di conservazione degli alimenti cotti/raffreddati. Gli alimenti riscaldati devono giungere al consumatore il più velocemente possibile e devono quindi essere riscaldati nel momento più prossimo alla distribuzione.

- **Non riscaldare mai un alimento due volte.**
- **Eliminare gli alimenti riscaldati e non consumati.**
- **Non riscaldare mai mescolando od aggiungendo un alimento preparato di fresco ad un alimento vecchio.**

PREPARAZIONI FREDDE

Alimenti crudi (non sottoposti a processi di cottura/pronti al consumo)

i pericoli sono quelli già individuati nelle fasi di ricevimento, stoccaggio/conservazione preparazione/lavorazione alimenti, marcando l'attenzione sui tempi di lavorazione/esposizione

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

a temperatura ambiente delle materie prime deperibili (entro i 30 minuti).Per la conservazione refrigerata post-lavorazione, come già detto i pericoli sono principalmente di natura biologica (contaminazione e proliferazione microbica) e le misure di prevenzione sono rappresentate dal rispetto rigoroso delle temperature di conservazione e dalle adeguate condizioni igieniche delle attrezzature, nonché dal rispetto delle norme di corretta prassi igienica.

PREPARAZIONE BIBERON

Per tale fase valgono le stesse considerazioni effettuate in precedenza per le fasi di ricevimento, stoccaggio/conservazione delle merci e preparazione/lavorazione, marcando l'attenzione sul rigoroso rispetto delle norme di corretta prassi igienica e comportamentali riportate nella relativa sezione e dei piani di sanificazione (SSOP).

Porzionatura/distribuzione/servizio (fase comune per le varie linee produttive)

Questa fase, comune alle varie linee produttive, può presentare pericoli di natura biologica (contaminazioni crociate), chimica (contaminazione da detergenti/disinfettanti) e fisica (contaminazione da corpi estranei) e le misure di prevenzione più idonee sono rappresentate essenzialmente dal rigoroso rispetto, da parte degli operatori, delle norme di corretta prassi igienica e comportamentali descritte nella relativa sezione, nonché dalle adeguate condizioni igieniche di utensili/attrezzature (rispetto dei piani di sanificazione).

I pericoli identificati per ogni fase dei vari processi produttivi e le relative misure di prevenzione, sono stati descritti nelle griglie di autocontrollo (schemi riassuntivi del piano), successivamente riportate, elaborate sulla base dei diagrammi di flusso.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

INDIVIDUAZIONE DEI CCP O PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

Come precedentemente indicato nelle “definizioni” per PUNTO CRITICO DI CONTROLLO (CCP) si intende un punto, procedimento o fase della lavorazione ove, applicando uno specifico sistema di controllo, è possibile eliminare o ridurre a livelli accettabili un determinato rischio alimentare significativo e dove la perdita di controllo conduce a conseguenze inaccettabili per la salubrità dell’ alimento.

In questa tappa **(principio 2),** partendo dai pericoli e relative misure preventive identificati e in relazione alla utilizzazione finale del prodotto (preparazioni destinate a consumatori appartenenti prevalentemente a popolazione sana ed eterogenea, è stata valutata la possibilità che ciascuna fase analizzata per ogni linea produttiva, potesse essere o meno un punto critico di controllo. La logica seguita è stata quella di concentrare l’attenzione su quelle fasi dove, applicando un determinato ed efficace controllo, sia possibile eliminare o ridurre a livelli accettabili i rischi individuati.

Per tale valutazione è stato utilizzato 1’ “**Albero delle Decisioni**” di seguito riportato.

Rispondendo in sequenza alle domande dell’albero delle decisioni per ogni fase del processo e per ogni pericolo associato ad essa, sono stati individuati i Punti Critici di Controllo (CCP).

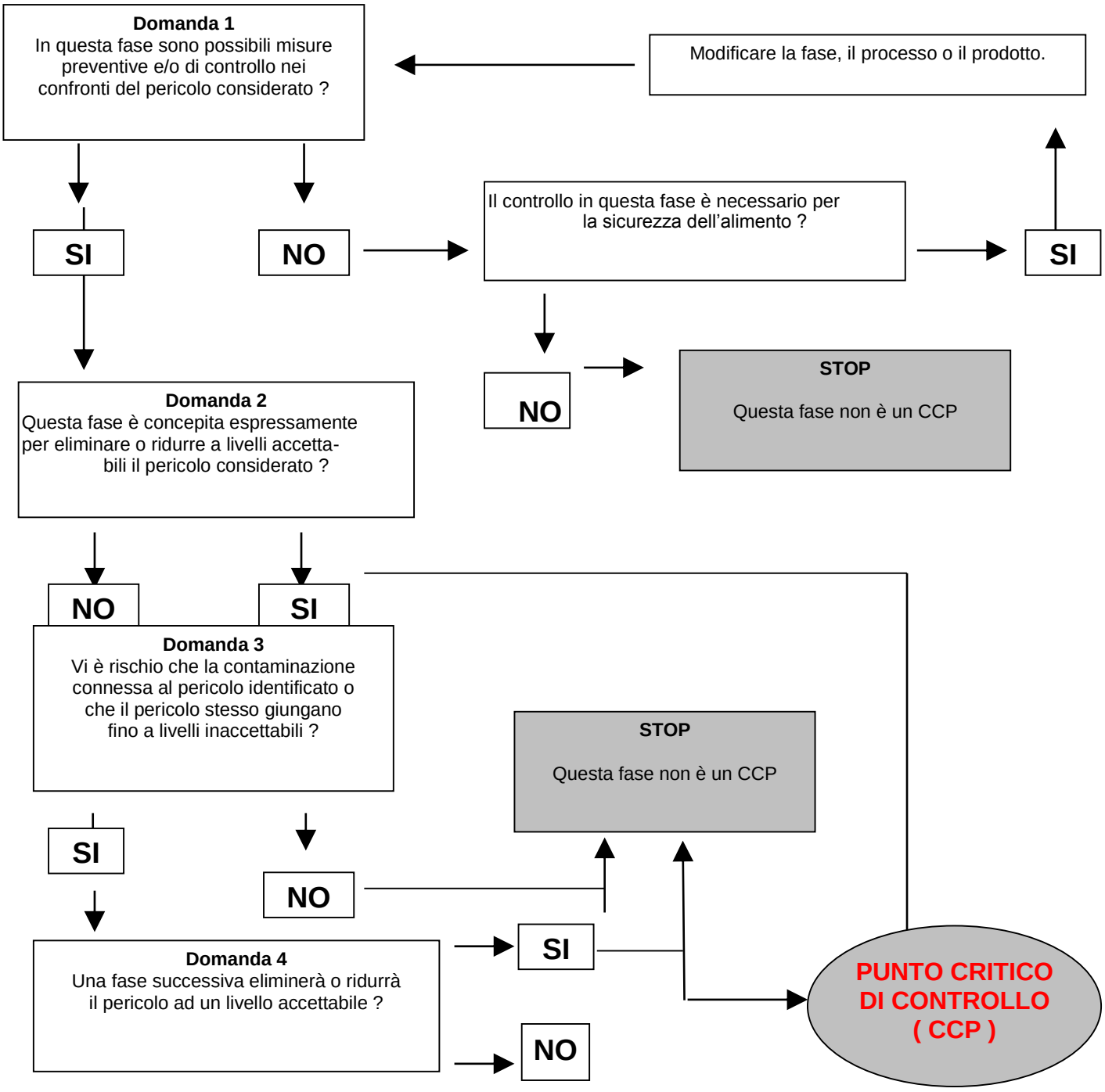
I CCP individuati e connessi alle varie linee produttive analizzate, sono stati indicati nei diagrammi di flusso e griglie di autocontrollo.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa’ di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

ALBERO DELLE DECISIONI



Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

FISSAZIONE DEI LIMITI CRITICI PER OGNI CCP INDIVIDUATO

In questa tappa **(principio 3),** per ogni CCP individuato sono stati fissati i limiti critici da non superare e da tenere sotto controllo con un adeguato sistema di monitoraggio (vedi successive griglie di autocontrollo e specifiche di piano).

Per limite critico si intende il valore o condizione che separa l'accettabilità dall'inaccettabilità. Ogni volta che viene registrato il superamento di un limite critico si rende necessaria un'azione correttiva. I limiti critici sono stati ricavati da varie fonti, come ad esempio gli standard di legge previsti dalle vigenti normative, laddove esistenti, dal manuale di corretta prassi igienica preso come riferimento, dal Codex Alimentarius, da studi e ricerche disponibili in letteratura.

DEFINIZIONE DEL SISTEMA DI CONTROLLO (MONITORAGGIO) DEI CCP

In questa tappa **(principio 4),** è stato stabilito il sistema di monitoraggio dei CCP, consistente in una sequenza pianificata di osservazioni e/o misurazioni del parametro posto sotto controllo in quel determinato punto del processo produttivo, con relativa procedura e periodicità di rilevazione, in relazione ai limiti critici fissati. La logica seguita, è stata quella di individuare metodologie di monitoraggio sufficientemente rapide, in modo tale da garantire l'estemporaneità del controllo del processo produttivo. Tale sistema di controllo è stato indicato nelle "griglie di autocontrollo" elaborate per le diverse linee produttive.

I principali metodi adottati sono:

∗misurazione di parametri fisici (tempi e temperature, Ph, ecc.); metodologia maggiormente utilizzata

∗osservazioni o ispezioni visive

∗valutazioni sensoriali (caratteristiche organolettiche)

∗analisi chimico-fisiche

∗analisi microbiologiche

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

DEFINIZIONE DELLE AZIONI CORRETTIVE

In questa tappa (principio 5)**, sono state stabilite le azioni correttive da intraprendere quando il monitoraggio, posto a livello di un CCP, indichi uno scostamento dai limiti critici prefissati.**

La logica seguita è stata quella di individuare azioni correttive atte a ripristinare prontamente, se possibile, adeguate condizioni di sicurezza per la salubrità del prodotto ovvero alla sua esclusione dalla linea produttiva, alla eliminazione del prodotto in caso di non conformità in fase di ricevimento merci, nonché, per determinate condizioni ad evitare che il fenomeno si ripeta.

Tali azioni correttive sono state indicate nelle “griglie di autocontrollo” elaborate per le diverse linee produttive.

Per quanto attiene la comunicazione alla autorità di controllo (ASL) di eventuali non conformità dei prodotti, si riporta integralmente quanto espresso nella Circolare del Ministero della Sanità n°11 del 7/08/1998:

“Il superamento delle condizioni prefissate per ciascun punto critico all’interno del sistema non implica l’automatica comunicazione del fatto all’autorità competente; il Responsabile dell’industria alimentare avvisa l’autorità di controllo solo nei seguenti casi:

- *Allorchè si verifichi un inconveniente non previsto dal sistema (non previsto nel -piano aziendale HACCP) o comunque non sia possibile utilizzare una delle azioni correttive previste per quel caso ed il prodotto non è stato ancora distribuito;*
- *Qualora a seguito dell’autocontrollo si rilevi una non-conformità che possa far supporre un incremento della probabilità di avere la presenza nell’alimento di sostanze, microrganismi ecc .tali da poter dar luogo ad una alterazione dello stato di salute per il consumatore a seguito del consumo di quell’alimento, quando il prodotto è già stato posto in commercio sia per la vendita al dettaglio, sia come semilavorato per le altre industrie. Nel primo caso il Responsabile dell’industria alimentare da un lato individuerà gli opportuni interventi per la distruzione o l’utilizzazione per fini diversi dal consumo umano o trattamenti finalizzati a garantire la*

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa’ di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

sicurezza (in ogni caso isolando e conservando in modo igienico la merce), dall'altro procederà ad una revisione dell'autocontrollo al fine di impedire il ripetersi della non conformità.

L'Autorità di controllo verifica e valuta la congruità delle azioni intraprese dal responsabile dell'industria alimentare.

Nel secondo caso pur rendendosi necessario effettuare le stesse operazioni descritte per il caso precedente, il responsabile dell'industria avrà il compito primario di attivarsi affinchè l'alimento distribuito venga ritirato nel tempo più breve possibile.

L'Autorità di controllo avrà il compito di verificare la corretta e completa esecuzione dell'operazione

VERIFICA DEL SISTEMA DI AUTOCONTROLLO HACCP

L'efficacia di un sistema è definibile come la capacità del sistema di soddisfare i suoi obiettivi. Nel caso di un sistema aziendale di autocontrollo dell'igiene l'efficacia è quindi fondamentalmente la capacità del sistema di prevenire la contaminazione dei prodotti finiti da agenti biologici, chimici e particellari che possono essere pericolosi per la salute del consumatore.

La valutazione dell'efficacia delle attività di prevenzione si basa, in linea generale, su due livelli di verifica.

Il **primo livello di verifica** è quello che si effettua sul prodotto finito. Se le verifiche analitiche dimostrano che il prodotto finito è conforme alle specifiche igieniche, allora si può dire che il sistema di autocontrollo è efficace.

Il **secondo livello di verifica** è quello che riguarda l'efficacia del controllo a livello delle singole procedure di prevenzione; se queste verifiche danno risultati conformi si può dire che la procedura funziona. A questo livello appartengono sia le verifiche analitiche che i monitoraggi di parametri fisici, che le ispezioni interne che sono state individuate per ogni procedura di prevenzione proprio per valutarne l'efficacia.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

In realtà, in un sistema di autocontrollo ottimale le verifiche devono dare risultati accettabili ad entrambi i livelli. Il controllo della validità di un solo livello non prova che il sistema é veramente efficace.

Può darsi, infatti, che la verifica dell'eventuale contaminazione del prodotto finito dia un risultato accettabile, ma questo può essere anche frutto del caso oppure può essere conseguenza di una procedura inadeguata di campionamento e di analisi. Pertanto, un risultato accettabile delle analisi condotte sul prodotto finito non è sufficiente a dimostrare l'efficacia del sistema.

Analoghe considerazioni valgono per una procedura di prevenzione: se la verifica è effettuata saltuariamente e per campioni, un risultato accettabile può essere casuale.

La verifica dell'efficacia del sistema di autocontrollo è pertanto un'attività piuttosto complessa che dovrebbe essere risolta con strumenti diversi, compatibili con le realtà culturali, tradizionali ed economiche delle varie aziende.

Nella logica dei sistemi di autocontrollo, in cui si tende a privilegiare i controlli preventivi di processo rispetto a quelli approfonditi finali, un modello di riferimento potrebbe essere il seguente. Le verifiche di primo livello (quelle da effettuarsi sul prodotto finito) vengono eseguite periodicamente, con una cadenza stabilita in funzione delle specifiche esigenze aziendali. Un loro risultato soddisfacente rappresenta una conferma della validità del sistema di prevenzione per il periodo successivo (settimane o mesi) durante il quale la verifica analitica non viene ripetuta.

Le verifiche di secondo livello (quelle da effettuarsi puntualmente per ogni procedura di prevenzione) sono eseguite in modo continuo e sistematico con monitoraggi o verifiche frequenti, secondo le modalità stabilite dalle singole procedure di prevenzione. Risultati soddisfacenti dimostrano che la specifica attività di prevenzione è sotto controllo.

La verifica del sistema (principio 6) è dunque necessaria per accertarne il buon funzionamento, i metodi che saranno applicati sono:

-prelievo di campioni da analizzare (vedi piano di verifica analitica)

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

-verifiche ispettive da parte di consulenti esterni:

ispezioni sulla corretta applicazione delle procedure di lavorazione

ispezioni sulla corretta applicazione delle procedure di pulizia e disinfezione

ispezioni sulla corretta applicazione delle norme di igiene personale e comportamentali

ispezioni sulle condizioni di magazzinaggio e conservazione dei prodotti

ispezioni sulla corretta applicazione del piano di autocontrollo

esame delle registrazioni e della documentazione inerente il piano HACCP

convalida dei limiti critici

esame delle anomalie e azioni correttive intraprese

taratura(*) degli strumenti di controllo delle temperature

verifica della formazione del personale

Tutte le attività di verifica saranno registrate su apposita modulistica che formerà parte integrante della documentazione del sistema.

Se a seguito delle verifiche si evidenzino anomalie, procedure scorrette, ripetersi di stesse non conformità, risultati analitici sfavorevoli o altre irregolarità, saranno ovviamente assunti tutti i provvedimenti necessari all'eliminazione del problema ovvero al riesame e alla rettifica di quelle parti del piano di autocontrollo che si sono dimostrate inefficaci.

Inoltre il sistema sarà sottoposto a riesame in occasione di variazioni di ogni processo e della tipologia di attività o a seguito di nuovi orientamenti/conoscenze/dati scientifici in materia.

Qualsiasi modifica apportata al sistema di autocontrollo sarà integralmente incorporata nel sistema di documentazione e di registrazione, in modo da poter disporre con certezza di informazioni aggiornate e attendibili.

(*) calibrazione/verifica metrologica

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI					
Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

PIANO DI CAMPIONAMENTO / VERIFICA ANALITICA

La periodicità delle indagini analitiche è indicata nelle "griglie di autocontrollo" successivamente riportate.

Prelievi sui prodotti alimentari per la ricerca di

Stafilococchi, *Listeria m.,*

Salmonella spp, *Bacillus cereus*, Carica mesofila totale,

Coliformi totali, *Escherichia coli,* Clostridi solfito riduttori, ecc.

(secondo tipologia del prodotto).

In alcuni casi sarà utile effettuare la ricerca di tossine.

Tamponi superfici/attrezzature per la ricerca di

Stafilococchi,*Escherichia coli,* Carica batterica totale, Salmonella spp, ecc.

Tampone al personale

Prelievo sub-ungueale o palmare per la ricerca di germi a trasmissione alimentare

Il piano così descritto potrà essere variato, secondo necessità, per il tipo di germi ricercati ed eventualmente integrato con ulteriori indagini.

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

GRIGLIE DI AUTOCONTROLLO

FASI DEL PROCESSO E ANALISI DEI RISCHI
MISURE PREVENTIVE
PUNTI CRITICI DI CONTROLLO (CCP)
LIMITI CRITICI
MONITORAGGIO DEI CCP
AZIONI CORRETTIVE
DOCUMENTAZIONE-REGISTRAZIONI VERIFICHE

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa' di consulenza aziendale integrata Falco srls.

STATO DELLE REVISIONI

Indice revisioni	Data	Paragrafi	Pagine	Redazione	Progettista del Sistema
Rev.03	12/03/2018	/	/	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.02	10/12/2013	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Rev.01	05/05/2010	tutti	tutte	*Dr.Fabrizio Conti*	*Dr.Fabrizio Conti*
Prima emissione	05/01/2007	tutti	tutte	FALCO srls	*Dr.Fabrizio Conti*

SEZIONE IV

DOCUMENTAZIONE CONNESSA AL PIANO HACCP

GESTIONE PASTI SPECIALI PER ALLERGIE, INTOLLERANZE ALIMENTARI E CELIACHIA

ACCETTAZIONE PRODOTTI ALIMENTARI IN OCCASIONE DI EVENTI SPECIALI

MODULISTICA E REGISTRI DI AUTOCONTROLLO

GESTIONE DELLE NON CONFORMITA’

Il presente documento è emesso in forma riservata e come tale non può essere riprodotto, usato o divulgato, interamente o in parte, al di fuori dello scopo per cui viene fornito a terzi, salvo autorizzazione scritta rilasciata dalla societa’ di consulenza aziendale integrata Falco srls.

CONTROLLI IN ACCETTAZIONE DELLE MATERIE PRIME

CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura viene applicata ad ogni arrivo dei fornitori.

RESPONSABILITÀ

L'esecuzione dei controlli e le registrazioni relative sono effettuate dal CUOCO, che è tenuto a registrare sistematicamente l'arrivo delle merci presso il proprio nido. A tale scopo il cuoco deve compilare la scheda denominata "SCHEDA CONTROLLI IN ACCETTAZIONE DELLE MATERIE PRIME" di cui nelle pagine successive.
In caso di assenza del cuoco la sostituzione è effettuata da E.S.E., al quale sono assegnate le medesime competenze e prerogative in ordine ai compiti ed alle mansioni, ivi compreso il controllo in accettazione delle materie prime deperibili e non approvvigionate nel corso del mattino.

DOTAZIONE

- Termometro a sonda
- Scheda CONTROLLI IN ACCETTAZIONE

MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO IN ACCETTAZIONE

Gli ordini e quindi le consegne devono essere programmati per quantità e varietà merceologiche in base alle previsioni di consumo. Questo consente di disporre sempre di materie prime in condizioni di freschezza e di effettuare controlli adeguati sulle merci in consegna.

Le consegne devono avvenire in giorni ed ore prestabilite (specificate nei capitolati di gara) per consentire un adeguato controllo delle merci.

I mezzi che trasportano alimenti devono, per legge, sottostare a un regime di temperatura controllata (alimenti che in cucina vengono conservati in frigorifero e in freezer) e pertanto devono rispondere ai requisiti di legge relativi a:

- coibentazione del mezzo
- mantenimento della catena del freddo (presenza di termometri).

Per le derrate deperibili deve essere verificato il rispetto delle disposizioni di legge relative alle temperature di trasporto. Il DPR n. 54/97 (abrogato parzialmente dal Decreto Legislativo 6 novembre 2007, n. 193) consentono, per consegne che prevedono una frequente apertura e chiusura delle porte del mezzo di trasporto in regime di freddo, il raggiungimento, per brevi periodi, di temperature superiori a quelle previste. La legge stabilisce le temperature di trasporto delle varie derrate alimentari; vengono infatti definite le temperature esatte di inizio trasporto ma viene ammesso un leggero aumento della temperatura alla consegna (dovuto alla frequente apertura delle porte per la consegna ai vari destinatari). Comunque anche questa deroga è rigidamente fissata e non possono essere superate le temperature ammesse.

L'accettabilità o il rifiuto della merce in consegna è **a discrezione dell'operatore cuciniere** che effettua il controllo, compilando l'apposita scheda denominata "SCHEDA CONTROLLI IN ACCETTAZIONE DELLE MATERIE PRIME". Nel caso in cui il cuoco decida di accettare la merce ma sia impossibile fare i controlli dovuti al momento della consegna, deve indicare nella sezione "*Note*" della suddetta scheda l'accettazione con riserva.

Ogni qualvolta arriva la merce l'operatore effettua verifiche su un prodotto a campione per ogni tipologia/fornitore (latticini, carni, verdure, etc.) scegliendo a discrezione il prodotto da testare.

In caso di Non Conformità (N.C.) l'operatore (CUOCO o E.S.E.) procede come da procedura di gestione delle N.C.

In caso di N.C. rilevata nella merce già accettata, questa viene scartata e accantonata in zona apposita ed evidenziata con cartello riportante dicitura "MERCE NON CONFORME" quindi velocemente indirizzata verso idoneo smaltimento o restituita al fornitore.

MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO DELLA TEMPERATURA

Il controllo della temperatura delle merci viene effettuata per mezzo del termometro a sonda. La modalità operativa si svolge allo stesso modo sia per i prodotti refrigerati sia per quelli surgelati.

L'operatore accende il termometro e lo posiziona a stretto contatto con la superficie del prodotto da controllare (nel caso di prodotti che non possono essere perforati e/o aperti) oppure per i prodotti di piccolo quantitativo immerge/inserisce la sonda all'interno dell'alimento per almeno 4 cm. Atteso alcuni secondi fino allo stabilizzarsi della lettura, l'operatore:

- verifica la temperatura indicata sull'etichetta con una tolleranza di 2°C;
- compila la scheda nello spazio relativo al controllo della temperatura;
- spenge il termometro e procede alla sanificazione della sonda (vedi PROCEDURA DI SANIFICAZIONE settore A e B_1).

MEZZO DI TRASPORTO				
MONITORAGGIO	**VERIFICA DI CONFORMITA'**	**FREQUENZA**	**MODALITA' DI VERIFICA**	**REGISTRAZIONE**
Tempi di consegna	Specificati nei singoli capitolati di gara	Ad ogni fornitura	• Controllo visivo	---
Verifica DDT	• Presenza	Ad ogni fornitura	• Controllo visivo	---

PRODOTTI				
MONITORAGGIO	**VERIFICA DI CONFORMITA'**	**FREQUENZA**	**MODALITA' DI VERIFICA**	**REGISTRAZIONE**
Idoneità prodotto	• assenza involucri difettati • assenza di segni di insudiciamento sul prodotto o sull'involucro • assenza di muffe e/o marciumi nel prodotto • corrispondenza al capitolato d'acquisto • corrispondenza fra quanto richiesto e fornitura	Ogni volta che arriva la merce l'operatore fa campionatura scegliendo a discrezione il prodotto	• Controllo visivo	Compilare l'apposita scheda e firmare
Etichettatura	• Presenza: n. lotto, elenco ingredienti, stabilimento di produzione e/o confezionamento, data di produzione, presenza bollo CEE per i prodotti che lo richiedono ecc. • TMC e/o scadenza idonei (**deperibili***: entro i 2/3 di vita; **non deperibili***: entro 2 mesi dalla scadenza)		• Controllo visivo	
Temperatura prodotto	• T°C prodotto (per i prodotti deperibili)		• Misurazione delle temperatura	

deperibili*: entro 2/3 di vita = esempio: se il prodotto ha 6 giorni di vita, può essere accettato al massimo entro i primi 4 giorni dalla data di produzione.
non deperibili*: entro 2 mesi dalla data di scadenza = esempio: se il prodotto ha 12 mesi di vita, può essere accettato al massimo entro i primi 10 mesi.

SCHEDA CONTROLLI IN ACCETTAZIONE DELLE MATERIE PRIME

Ditta Fornitrice:	**Denominazione prodotti per categorie** ---------- ---------- ---------- ---------- ---------- ----------
Orario di arrivo:	
Prodotto campione:	

Controlli in accettazione	idonea non idonea non rilevata
Idoneità prodotto	
Temperatura al cuore del prodotto (_____ °C)	
Data Scadenza / TMC (_____)	
Lotto n. (_____)	
Note:	

DATA _____/_____/_____ FIRMA OPERATORE_____

Ditta Fornitrice:	**Denominazione prodotti per categorie** ---------- ---------- ---------- ---------- ---------- ----------
Orario di arrivo:	
Prodotto campione:	

Controlli in accettazione	idonea non idonea non rilevata
Idoneità prodotto	
Temperatura al cuore del prodotto (_____ °C)	
Data Scadenza / TMC (_____)	
Lotto n. (_____)	
Note:	

DATA _____/_____/_____FIRMA OPERATORE_____

SCHEDA CONTROLLI IN ACCETTAZIONE DELLE MATERIE PRIME

Ditta Fornitrice:	**Denominazione prodotti per categorie** ---------- ---------- ---------- ---------- ---------- ----------
Orario di arrivo:	
Prodotto campione:	

Controlli in accettazione	idonea non idonea non rilevata
Idoneità prodotto	
Temperatura al cuore del prodotto (_____ °C)	
Data Scadenza / TMC (_____)	
Lotto n. (_____)	
Note:	

DATA _____/_____/_____

FIRMA OPERATORE_____

Visto IDA _____

Ditta Fornitrice:	**Denominazione prodotti per categorie** ---------- ---------- ---------- ---------- ---------- ----------
Orario di arrivo:	
Prodotto campione:	

Controlli in accettazione	idonea non idonea non rilevata
Idoneità prodotto	
Temperatura al cuore del prodotto (_____ °C)	
Data Scadenza / TMC (_____)	
Lotto n. (_____)	
Note:	

DATA _____/_____/_____

FIRMA OPERATORE_____

CONTROLLI IN ACCETTAZIONE PRODOTTI ALIMENTARI IN OCCASIONE DI EVENTI SPECIALI

CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura viene applicata ogni qualvolta un genitore sia intenzionato a portare presso un nido d'infanzia, in occasione di feste di compleanno dei propri bambini o eventi speciali di vario genere, prodotti quali torte o articoli di panetteria, che non necessitano di conservazione in frigorifero.

In tali casi sono ammesse solo torte di forno o di pasticceria la cui provenienza sia facilmente identificabile e rintracciabile (ai sensi del Reg. CE n. 178/2002), oppure preparate direttamente e volontariamente dal cuoco del nido d'infanzia presso il quale si festeggia il compleanno o si realizza un evento speciale.

In linea generale le torte non devono contenere nell'impasto, nelle eventuali farciture e nelle decorazioni: liquori, crema, panna, zabaioni, creme al burro,cioccolato, ed eventuali prodotti contenenti alimenti potenzialmente allergizzanti.

RESPONSABILITÀ

L'esecuzione dei controlli e le registrazioni relative sono effettuate dal CUOCO/A.

In caso di assenza del cuoco provvede l'E.S.E., al quale sono assegnate le medesime competenze e prerogative in ordine ai compiti ed alle mansioni, ivi compreso il controllo in accettazione delle materie prime deperibili e non approvvigionate nel corso del mattino.

MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO IN ACCETTAZIONE

All'arrivo delle derrate alimentari suddette, il Cuoco/a provvede ad effettuare il controllo di accettazione attraverso l'analisi dei seguenti documenti:

- Scontrino fiscale o fattura;
- Lista ingredienti;
- Data di scadenza, ove presente;

- Prelievo di campione da conservare per 72 ore.

Ai fini dell’accettazione il Cuoco/a compila la scheda denominata SCHEDA CONTROLLI IN ACCETTAZIONE PRODOTTI ALIMENTARI IN OCCASIONE DI FESTE DI COMPLEANNO, allegando alla stessa i documenti di cui sopra.
Nel caso in cui, nei prodotti portati dai genitori, il cuoco/a rilevi la presenza di sostanze o prodotti potenzialmente allergizzanti (ai sensi del Reg. UE n. 1169/2011), lo stesso deve rifiutare il prodotto fornito, specificando le motivazioni nella scheda di cui sotto.
La scheda così compilata con gli allegati deve essere consegnata dal Cuoco/a alla IDA del nido alla fine di ogni mese.

SCHEDA CONTROLLI IN ACCETTAZIONE PRODOTTI ALIMENTARI IN OCCASIONE DI FESTE DI COMPLEANNO

Fornitore	**Denominazione prodotti** ---------- ---------- ---------- ---------- ----------
Orario di arrivo:	
Prodotto campione:	

Idoneità prodotto	**Si** **No**
Data di scadenza	
Documenti allegati: o Scontrino fiscale o fattura o Lista ingredienti	

DATA _____/_____/_____ FIRMA OPERATORE_____

Fornitore	**Denominazione prodotti** ---------- ---------- ---------- ---------- ----------
Orario di arrivo:	
Prodotto campione:	

Idoneità prodotto	**Si** **No**
Data di scadenza	
Documenti allegati: o Scontrino fiscale o fattura o Lista ingredienti	

DATA _____/_____/_____FIRMA OPERATORE_____

TRACCIABILITÀ/RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI ALIMENTARI

NORMATIVA DI RIFERIMENTO

- ***Regolamento del Parlamento e del Consiglio n. 178/CE del 28 gennaio 2002*** (stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità Europea per la Sicurezza Alimentare - E.F.S.A e fissa le procedure nel campo della tracciabilità/rintracciabilità del prodotto alimentare);
- ***Reg. CE n. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio*** sull'igiene dei prodotti alimentari;
- ***Decreto Legislativo 190 del 5 aprile 2006, con vigenza 7 giugno 2006*** (ha introdotto la disciplina sanzionatoria per le violazione del Reg. CE 178/2002);
- ***Regolamento UE n. 1169/2011 del 25 ottobre 2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio,*** relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori***;***

La responsabilità principale in materia di sicurezza degli alimenti compete agli operatori del settore alimentare, in particolare al Responsabile del Piano di Autocontrollo, al quale competono le seguenti attività:

1. garantire che gli alimenti prodotti nella impresa alimentare soddisfino le disposizioni della legislazione alimentare applicabile alla loro attività;
2. elaborare un sistema di tracciabilità/rintracciabilità applicato alle fasi della produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti;
3. attuare le procedure per il ritiro dal mercato di prodotti ritenuti non conformi ai requisiti di sicurezza e procedere alle relative comunicazioni alle autorità competenti;
4. informare immediatamente le autorità competenti quando abbia motivo di ritenere che un alimento immesso sul mercato possa essere dannoso per la salute umana.

A tal fine, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti.

Si impone quindi la necessità di attuare un sistema efficace di controllo dei flussi in entrata e in uscita, incasellando di fatto l'impresa all'interno di una catena (filiera), che la vede corresponsabile

dei flussi materiali, insieme alle altre imprese presenti, in tutte le fasi, dalla produzione fino alla trasformazione e distribuzione.

La rintracciabilità è definita come la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di una sostanza attraverso tutte le fasi della filiera.

Le motivazioni dell'attuazione del sistema sono quelle di garantire la circolazione di alimenti sani e sicuri, verificando la reale provenienza del prodotto ed attivando procedure mirate e dirette di ritiro dal mercato dei prodotti provenienti da ingredienti definiti non sicuri, informando immediatamente gli operatori coinvolti e le autorità competenti in materia.

L'implementazione di un sistema, che offre la possibilità di poter risalire alla provenienza dei materiali utilizzati per un prodotto alimentare, è necessaria per i seguenti aspetti:

- Garanzia di sicurezza della produzione alimentare;
- Individuazione delle cause dei problemi;
- Attribuzione delle responsabilità tra fornitori - trasformatori - distributori;
- Miglioramento della qualità dei prodotti forniti;
- Istituzione di un sistema di allarme rapido.

FINALITÀ E RESPONSABILITA'

La presente procedura si applica alle attività di approvvigionamento di tutte le materie prime alimentari (primarie o secondarie).

Il Responsabile dell'applicazione della presente è l'addetto all'approvvigionamento, individuato nella persona dell'Operatore Cuciniere.

APPROVVIGIONAMENTO DELLE DERRATE ALIMENTARI

L'operatore cuciniere è tenuto a registrare sistematicamente l'arrivo delle merci consegnate dai fornitori e dal Magazzino della Refezione scolastica presso il proprio nido. A tale scopo il cuoco deve compilare la scheda denominata "SCHEDA CONTROLLI IN ACCETTAZIONE DELLE MATERIE PRIME" di cui alla procedura sui controlli in accettazione delle materie prime.

Per ogni prodotto il fornitore deve consegnare al cuoco i documenti di trasporto (DDT) in duplice copia al fine di garantire la rintracciabilità dei prodotti. L'operatore cuciniere deve tenerne una copia presso il nido per tutto l'anno educativo di riferimento, e contestualmente consegnare la seconda copia alla IDA che provvede a consegnare, tra l'altro, tutti i DDT del mese all'Ufficio HACCP e Acquisto Beni e Servizi entro il giorno 10 del mese successivo.

Per quanto riguarda i prodotti consegnati direttamente dal Magazzino della Refezione scolastica agli operatori cucinieri, il DDT viene rilasciato dal fornitore al Magazzino stesso, il quale effettua i dovuti controlli e invia copia del DDT all'Ufficio Controlli HACCP.

PROCEDURE DI STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DELLE DERRATE ALIMENTARI

All'Operatore Cuciniere è affidato il compito di depositare le merci nel magazzino avendo cura di:

- mantenere una separazione tra i diversi generi merceologici;
- assicurare la separazione tra le merci della stessa tipologia provenienti da fornitori diversi;
- ordinare le materie prime in magazzino in modo da consentirne una utilizzazione progressiva (*First In / First Out* = utilizzare per primi i prodotti di più datato approvvigionamento; utilizzare successivamente i prodotti forniti più recentemente), in modo tale da garantire una opportuna rotazione delle scorte, ed evitare sprechi, smaltimenti impropri e diseconomie.

CONTROLLO DELLE ETICHETTE

I prodotti preconfezionati (chiusi all'origine esclusi gli ortofrutticoli) devono essere dotati di etichetta quando vengono consegnati in imballi secondari e le singole confezioni non sono debitamente etichettate.

In ottemperanza al D.Lgs. n. 109/1992, alla Direttiva n. 2003/89/CE, al D.Lgs. 8 febbraio 2006, n. 114 ed al Decreto Legge 31/01/2007, n. 7 e al Reg. CE n.1169/2011 le etichette devono riportare:

- denominazione di vendita
- elenco degli ingredienti
- ingredienti allergenici utilizzati nella fabbricazione di un prodotto finito e presenti anche se in forma modificata
- quantità netta o nel caso di prodotti preconfezionati in quantità unitarie costanti, la quantità nominale
- data di scadenza (DS) per i prodotti deperibili (DA CONSUMARSI ENTRO IL….) ovvero il termine minimo di conservazione (TMC) per i prodotti non deperibili (DA CONSUMARSI PREFERIBILMENTE ENTRO…) devono figurare in modo facilmente visibile, chiaramente leggibile ed indelebile ed in campo visibile di facile individuazione da parte del consumatore
- nome o ragione sociale o marchio depositato e la sede o del fabbricante o del confezionatore o di un venditore stabilito nella Comunità Europea

- sede dello stabilimento di produzione o di confezionamento
- una dicitura che consenta di identificare il lotto di appartenenza del prodotto in funzione della natura del prodotto
- istruzioni d'uso, ove necessario
- luogo di origine o provenienza, nel caso in cui l'omissione possa indurre in errore l'acquirente circa l'origine o la provenienza del prodotto.

Il controllo completo dell'etichettatura è necessario solo per i prodotti nuovi, per quelli abituali è sufficiente il controllo di:

- data di scadenza (DS), per i prodotti deperibili (DA CONSUMARSI ENTRO IL…..)
- termine minimo di conservazione (TMC) per i prodotti non deperibili (DA CONSUMARSI PREFERIBILMENTE ENTRO……)

Le carni fresche che vengono consegnate confezionate sottovuoto devono essere etichettate e pertanto riportare:

- data di scadenza
- ditta produttrice
- numero di macello e/o del laboratorio di sezionamento riconosciuto CE
- specie
- taglio
- stato fisico della carne

Ai fini della rintracciabilità del prodotto, a seguito dell'epidemia bovina di BSE, nell'etichetta delle carni bovine devono anche comparire (D.M. 30/08/2000):

- numero che identifica l'animale o il lotto di animali
- paese e numero di approvazione dell'impianto di macellazione
- paese e numero di approvazione del laboratorio di sezionamento
- paese di nascita degli animali
- paese/i di ingrasso degli animali

Le carni avicole (Ordinanza M.ro Salute 26 agosto 2005) devono riportare le seguenti informazioni su un apposita etichetta apposta su ogni singolo pezzo o sul materiale di confezionamento od imballaggio:

- la sigla IT o ITALIA seguita dalla sigla della provincia o province degli allevamenti che hanno costituito il lotto di sezionamento delle carni
- la data di sezionamento o il numero di lotto di sezionamento
- il numero di riconoscimento dello stabilimento di sezionamento

Relativamente alle uova di categoria A (Circ. M.ro Politiche agricole e forestali 19 gennaio 2004, n. 1) sugli imballaggi deve essere riportata la dicitura relativa ad uno dei tre sistemi di allevamento (1 all'aperto; 2 a terra; 3 in gabbie; 0 biologico), mentre le uova in essi contenute dovranno recare stampigliato sul guscio un codice che identifica il produttore ed il sistema di allevamento (es. 3 IT001TO036: 2 = allevamento a terra; IT = Italia; 001 = codice ISTAT Comune di Torino; TO = sigla di Torino; 0036 = numero progressivo che identifica l'allevamento).

PROCEDURE DI SICUREZZA ALIMENTARE DEI PASTI IN DISTRIBUZIONE/SOMMINISTRAZIONE CAMPIONAMENTO I MATRICI ALIMENTARI (TRACCIABILITÀ/RINTRACCIABILITÀ IN USCITA) E COMUNICAZIONE

Con la finalità di determinare una procedura di sicurezza sulle preparazioni alimentari prodotte, viene attivata una procedura di controllo e monitoraggio, consistente nell'effettuazione di campionamenti/prelievi giornalieri dei pasti prodotti. I campionamenti sono effettuati dall'operatore cuciniere subito prima della fase di distribuzione.

Le modalità di campionamento prevedono il prelievo di aliquote per ciascuno delle 2/3 matrici alimentari.

Devono essere utilizzati contenitori in politene, con tappo a vite, riutilizzabili previo lavaggio in lavastoviglie o sacchetti monouso. I campioni delle preparazioni alimentari devono quindi essere presi nei "vasetti" descritti in precedenza, opportunamente etichettati con data e tipo di preparazione e conservati in frigorifero a temperature idonee per un periodo pari alle 72 ore successive.

L'indicazione dell'impiego di contenitori non sterili per l'effettuazione del prelievo è giustificata dal fatto che il campionamento vuole essere rappresentativo dell'utilizzazione di stovigliame durevole per la somministrazione dei pasti e, quindi, delle condizioni igieniche standard proposte agli utenti in corso di consumazione.

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

INTRODUZIONE

A partire dal 2004 il settore dei Materiali ed Oggetti in Contatto con Alimenti (M.O.C.A. di seguito) è stato oggetto di importanti novità legislative e normative, a livello nazionale ed europeo, con l'introduzione di nuove responsabilità a carico di tutti gli operatori del settore.

Il principio base della normativa del settore è quello che i M.O.C.A. «*non devono costituire rischi per la salute umana o modificare in modo inaccettabile la composizione del prodotto alimentare o provocare un deterioramento delle sue caratteristiche organolettiche*».

Fanno parte dei M.O.C.A tutti i materiali e gli oggetti, finiti e pronti per l'impiego, che sono già a contatto, che sono destinati ad esserlo o che si prevede possano essere messi a contatto con gli alimenti.

Solitamente si individuano tra questi oggetti quelli che più si avvicinano agli utilizzi quotidiani e che si associano agli alimenti, quindi pellicole con le quali si avvolgono gli alimenti, pentole, posate, bottiglie, coltelli da lavoro, piatti, bicchieri, teglie ma anche piatti e bicchieri di plastica, contenitori in plastica da mettere nei frigoriferi, tappi di sughero, carta con cui vengono avvolti affettati o formaggi, biberon o succhiotti per neonati, porta condimenti e caraffe.

I M.O.C.A. devono avere caratteristiche diverse in funzione delle peculiarità dell'alimento con cui andranno a contatto e delle diverse tecniche e tempistiche di conservazione previste. Alcuni di essi, ad esempio, necessitano di traspirabilità, altri di resistenza all'umidità, altri ancora devono resistere alla base acida o salina di alcuni alimenti ed altri ancora sono strutturati e progettati per sopportare shock termici. Da qui la necessità di garantire l'adeguatezza del materiale e dell'oggetto per l'utilizzo a cui è destinato.

Un requisito comune a tutte le categorie è quella di essere materiali sufficientemente inerti (cioè che non interagiscono), in modo da escludere il trasferimento, detto cessione, di sostanze all'alimento in quantità tale da porre in pericolo la salute umana o provocare un'alterazione del gusto, dell'odore o comunque delle caratteristiche del prodotto alimentare. La legge impone limiti massimi globali o talvolta specifici, cioè riferiti al singolo componente, entro cui la cessione o migrazione è accettabile.

Riassumendo i M.O.C.A. sono sicuri se:

- non apportano contaminazioni biologiche e/o fisiche all'alimento (es. contaminato da infestanti o sfridi di lavorazione);
- non cedono sostanze chimiche all'alimento (migrazione dei componenti dei MOCA);
- non alterano organoletticamente il prodotto;
- non tagliano, non scoppiano;
- garantiscono la shelf life del prodotto.

Le norme sull'idoneità dei M.O.C.A. riguardano in primo luogo produttori, importatori e distributori di tali materiali, ma anche gli utilizzatori (vale a dire gli operatori alimentari) sono tenuti al rispetto delle disposizioni.

SCOPO

Lo scopo della presente procedura è quello di fornire indicazioni operative al personale addetto all'acquisto, al controllo e all'utilizzo dei materiali ed oggetti destinati al contatto con gli alimenti.

CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura e le indicazioni contenute si applicano durante l'attività di approvvigionamento e di utilizzo di materiali ed oggetti destinati al contatto con gli alimenti.

NORMATIVA DI RIFERIMENTO

- Regolamento (CE) n. 1935/2004 (noto anche come "Regolamento quadro")
- Regolamento 2023/06/CE ("Regolamento GMP")

RESPONSABILITA'

Il responsabile del piano di autocontrollo provvede a verificare che la presente procedura sia correttamente attuata.

In particolare:

- l'Ufficio HACCP e Acquisto Beni e Servizi è chiamato, in fase di acquisto dei prodotti che rientrano nei M.O.C.A., a farsi rilasciare dai singoli fornitori una dichiarazione scritta che attesti la conformità di detti materiali alle buone pratiche di fabbricazione nel rispetto del

Reg. n. 2023/06/CE (cosiddetta Dichiarazione di conformità). Tale dichiarazione deve essere presentata dalle ditte partecipanti alle gare in sede di presentazioni delle offerte o comunque prima dell'affidamento delle forniture e viene conservata dall'Ufficio all'interno della documentazione connessa all'acquisto dei singoli prodotti. La suddetta dichiarazione viene inviata all'operatore cuciniere che la archivia tra le schede tecniche dei prodotti.

- l'operatore cuciniere vigila sul ricevimento e sull'utilizzo dei prodotti M.O.C.A.

MODALITA' OPERATIVA

Al fine di garantire la conformità a quanto prescritto dalla normativa vigente, è opportuno attenersi ad una serie di indicazioni operative.

In fase di approvvigionamento (da parte dell'Ufficio HACCP e Acquisto Beni e Servizi) :

- rivolgersi a fornitori qualificati, secondo quanto descritto nella procedura di scelta dei fornitori;
- controllare la conformità dell'etichettatura di tali prodotti (ad esempio carta, pellicole e bicchieri o piatti di plastica devono riportare la dicitura "per alimenti" o il simbolo "bicchiere e forchetta");

In fase di Utilizzo (da parte dell'operatore cuciniere):

- garantire un idoneo sistema di stoccaggio e conservazione di tali materiali o oggetti sotto il profilo dell'igiene alimentare;
- verificare l'idoneità tecnologica dei materiali utilizzati accertandosi che le condizioni d'uso non pregiudichino la conformità dei materiali (es. T°, modalità di stoccaggio, movimentazione);
- garantire un efficace sistema di rintracciabilità di questi materiali o oggetti (vale a dire saper individuare in ogni momento da chi si sono acquistati al fine di facilitare il controllo, il ritiro dei prodotti difettosi, le informazioni ai consumatori e l'attribuzione della responsabilità);
- prestare cura e attenzione affinché rimangano integre le condizioni e le superfici degli oggetti (ad esempio non scalfire le superfici);

- sostituirli quando opportuno e non solo in caso di rottura (ad esempio stoviglie, pentole e padelle abrase, bicchieri divenuti oramai opachi e gli altri oggetti che non presentino più le caratteristiche garantite dal produttore).

Controlli al ricevimento (da parte dell'operatore cuciniere):

- valutazioni visive in accettazione: semplici attività di verifica della corrispondenza con la documentazione di accompagnamento e se l'imballaggio e il trasporto sono conformi a quanto stabilito (es. integrità – lotti – corrispondenza DDT e DDC);
- controlli sensoriali: sono controlli semplici, rapidi, economici che permettono di segregare i materiali e gli oggetti prima del loro utilizzo.

Controlli durante l'uso (da parte dell'operatore cuciniere):

- verifica dello stato di manutenzione e di usura: segnalare le eventuali non conformità e segregare gli oggetti usurati in attesa di disposizioni per la loro sostituzione:
- corretto utilizzo in base a quanto previsto dalla dichiarazione di conformità.

ATTIVITA' DI CONTROLLO SUCCESSIVO

I soggetti di cui sopra sono chiamati ad attuare appropriate misure di controllo, ossia:

- l'Ufficio HACCP e Acquisto Beni e Servizi non procede all'affidamento delle forniture dei prodotti finchè la ditta vincitrice delle procedure di gara non fornisce la dichiarazione di conformità di cui al Reg. n. 2023/2006/CE. Nel caso in cui la ditta non fornisca tale dichiarazione in tempi consoni, stabiliti dall'Ufficio, quest'ultimo procede all'esclusione della ditta per mancato rispetto della normativa vigente in tema di M.O.C.A. e contestualmente affida la fornitura al secondo fornitore classificato;
- l'operatore cuciniere apre una non conformità (si veda procedura denominata "Gestione on conformità) e la trasmette all'Ufficio HACCP che contatta la ditta per il ritiro o la sostituzione del prodotto.

RINTRACCIABILITA'

Si ricorda che per rintracciabilità s'intende la possibilità di ricostruire e seguire il percorso dei materiali od oggetti attraverso tutte le fasi della lavorazione, trasformazione e distribuzione.

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

Devono consentire di risalire ai fornitori dei M.O.C.A e di identificare coloro a cui sono stati distribuiti per contenere gli effetti potenzialmente dannosi. La rintracciabilità si applica fin dal primo produttore che fabbrica un prodotto dichiarato "idoneo al contatto con gli alimenti". La rintracciabilità non deve ricondursi alla materia prima, ma alle fasi di lavorazione industriale e di commercializzazione delle singole sostanze. La rintracciabilità dei M.O.C.A costituisce uno strumento di gestione del rischio di sicurezza dei prodotti.

SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

Il Regolamento (CE) n. 1935/2004 prevede che anche i produttori di M.O.C.A. sono tenuti a definire un sistema di rintracciabilità dei propri prodotti. La "rintracciabilità" è definita dal Regolamento (CE) n. 1935/2004 come la "possibilità di ricostruire e seguire il percorso dei materiali od oggetti attraverso tutte le fasi della lavorazione, della trasformazione e della distribuzione".

Tutti gli operatori del settore devono pertanto applicare dei sistemi e delle procedure che garantiscano una agevole identificazione del prodotto, al fine da gestirne rapidamente ed efficacemente il ritiro in caso di pericolo per la salute del consumatore.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

L'art. 16 "Dichiarazione di Conformità" del Regolamento 1935/04 prescrive l'obbligo, da parte dei produttori di M.O.C.A. di rilasciare a tutti i clienti finali una Dichiarazione di conformità, che attesti la loro conformità alle norme vigenti.

Le Dichiarazioni di conformità redatte ai sensi dell'art. 16 del regolamento 1935/04/CE devono essere complete in ogni parte, con precisi riferimenti legislativi, modalità e condizioni d'uso.

Le Dichiarazioni di conformità possono essere accompagnate da rapporti di prove e altre dimostrazioni tecniche che, sebbene non espressamente richieste dalla norma, possono rispondere al requisito dell'Art. 16, che prevede che sia disponibile una documentazione appropriata a conferma della conformità attestata nella Dichiarazione.

OBBL

A) Etichettatura generale obbligatoria:

1) denominazione di vendita;
2) elenco degli ingredienti;
3) quantità di taluni ingredienti o categorie di ingredienti;
4) quantitativo netto;
5) termine minimo di conservazione o data di scadenza;
6) nome o la ragione sociale e l'indirizzo del produttore o confezionatore o distributore.

B) Prescrizioni specifiche e obbligatorie per formule per lattanti e di proseguimento [DM Salute 82/2009, art. 9 (Direttiva 141/CE/2006), D. Lgs. 109/1992 e D. Lgs. 111/1992]

La denominazione di vendita deve essere: *"alimento per lattanti" o "alimento di proseguimento";* se contiene solo proteine di latte vaccino: *"latte per lattanti" o "latte di proseguimento";*

C) Prescrizioni per etichettatura formule per lattanti

La dicitura che il prodotto è idoneo alla particolare alimentazione dei lattanti

1) fin dalla nascita nel caso in cui essi non siano allattati al seno;
2) sotto il titolo «avvertenza importante» o espressioni equivalenti, le seguenti indicazioni obbligatorie:
    a. una dicitura relativa alla superiorità dell'allattamento al seno;
    b. la raccomandazione di utilizzare il prodotto esclusivamente previo parere di professionisti indipendenti del settore della medicina, dell'alimentazione, della farmacia, della maternità o dell'infanzia;
3) una dicitura che evidenzi come la decisione di avviare l'alimentazione complementare sia presa unicamente su parere di professionisti indipendenti del settore della medicina, dell'alimentazione, della farmacia, della maternità o dell'infanzia, in base agli specifici bisogni di crescita e sviluppo del lattante;
4) l'indicazione del valore energetico disponibile espresso in kJ (e in kcal), nonché del tenore di proteine, carboidrati e grassi (ivi inclusi fosfolipidi, acidi grassi essenziali e, se presenti, acidi grassi a lunga catena), espresso in forma numerica per 100 ml di prodotto pronto per il consumo;

5) l'indicazione del contenuto medio di ciascuno dei minerali e delle vitamine elencati rispettivamente negli allegati I e II e, se del caso, del contenuto medio di colina, inositolo, carnitina, espresso in forma numerica per 100 ml di prodotto pronto per il consumo;
6) istruzioni riguardanti la corretta preparazione, conservazione e smaltimento del prodotto e un'avvertenza sui pericoli per la salute derivanti dalla preparazione e conservazione inadeguate;
7) nel caso delle formule per lattanti in polvere vanno riportate in etichetta le norme e le precauzioni da seguire ai fini di una corretta pratica igienica per la ricostituzione nella forma pronta per l'uso, in linea con le raccomandazioni dell'Organizzazione Mondiale della Sanità (WHO);
8) fornire informazioni necessarie all'uso appropriato dei prodotti e non scoraggiare l'allattamento al seno.

D) Etichettatura formule per lattanti (indicazioni facoltative)

Ai sensi del DM Salute, del 9 aprile 2009, n. 82, l'etichetta delle formule per lattanti *può recare*, anche, le seguenti diciture:

1) le indicazioni nutrizionali e sulla salute solo nei casi citati nell'allegato IV e conformemente alle condizioni ivi stabilite;
2) la quantità media di sostanze nutritive elencate nell'allegato III, qualora detta dichiarazione non sia già prevista dal comma 3, lettera d) , espressa in forma numerica per 100 ml di prodotto pronto per il consumo;
3) illustrazioni grafiche che facilitino l'identificazione del prodotto e ne spieghino i metodi di preparazione.

E) Etichettatura formule per lattanti (divieti)

Ai sensi del DM Salute del 9 aprile 2009, n. 82, *è fatto divieto* nell'etichetta delle formule per lattanti:

1) usare termini come «umanizzato», «maternizzato» o «adattato» o espressioni analoghe;
2) riportare immagini di lattanti o altre illustrazioni o diciture che inducano ad idealizzare l'uso del prodotto.

F) Etichettatura formule di proseguimento

Oltre alle indicazioni previste dal D. Lgs. 27 gennaio 1992, n. 109 e successive modifiche e dal D. Lgs. 27 gennaio 1992, n. 111, ai sensi del DM Salute del 9 aprile 2009, n. 82, l'etichetta delle formule di proseguimento deve recare le seguenti *indicazioni obbligatorie*:

1) il prodotto è idoneo soltanto alla particolare alimentazione dei lattanti di età superiore ai sei mesi, che deve essere incluso in un'alimentazione diversificata e che non deve essere utilizzato in alcun modo come sostituto del latte materno nei primi sei mesi di vita;
2) l'indicazione del valore energetico disponibile espresso in kJ e kcal, nonché del tenore di proteine, carboidrati e grassi (ivi inclusi fosfolipidi, acidi grassi essenziali e, se presenti, acidi grassi a lunga catena) espresso in forma numerica per 100 ml di prodotto pronto per il consumo;
3) l'indicazione del contenuto medio di ciascuno dei minerali e delle vitamine, elencati rispettivamente negli allegati I e II e, se del caso, del contenuto medio di colina, inositolo, carnitina, espresso in forma numerica per 100 ml di prodotto pronto per il consumo;
4) istruzioni riguardanti la corretta preparazione, conservazione e smaltimento del prodotto e un'avvertenza sui pericoli per la salute derivanti dalla preparazione e conservazione inadeguate;
5) nel caso delle formule di proseguimento in polvere vanno riportate in etichetta le norme e le precauzioni da seguire ai fini di una corretta pratica igienica per la ricostituzione nella forma pronta per l'uso, in linea con le raccomandazioni dell'Organizzazione Mondiale della Sanità (WHO).
6) le etichette devono essere tali da fornire informazioni necessarie all'uso appropriato dei prodotti e non scoraggiare l'allattamento al seno.

G) Etichettatura formule dei proseguimento (indicazioni facoltative)

Ai sensi del DM Salute del 9 aprile 2009, n. 82, l'etichetta delle formule di proseguimento può recare, anche, le seguenti indicazioni:

1) sulla quantità media di sostanze nutritive elencate nell'allegato III, (se non prevista), espressa in forma numerica per 100 ml di prodotto pronto per il consumo;
2) informazioni concernenti le vitamine e i minerali di cui all'allegato VII, espresse in percentuale dei valori di riferimento ivi citati, per 100 ml di prodotto pronto per il consumo.

H) Etichettatura formule di proseguimento (divieti)

Ai sensi del DM Salute del 9 aprile 2009, n. 82, *è fatto divieto* nell'etichetta delle formule di proseguimento di usare termini come «umanizzato», «maternizzato» o «adattato» o espressioni analoghe.

I) Etichettatura alimenti a base di cereali e altri alimenti per lattanti e bambini – DPR 128/1999 (indicazioni obbligatorie)

1) indicazione dell'età per la quale è consigliato l'utilizzo, che comunque non potrà mai essere inferiore ai quattro mesi; i prodotti raccomandati a partire da quattro mesi devono recare la dicitura che sono indicati a partire da tale età, salvo diverso parere del medico pediatra;
2) la presenza o assenza di glutine se il prodotto è indicato a partire da un'età inferiore a sei mesi;
3) l'indicazione del valore energetico disponibile espresso in kJ (e in kcal), nonché del tenore di proteine, carboidrati e grassi (ivi inclusi fosfolipidi, acidi grassi essenziali e, se presenti, acidi grassi a lunga catena) espresso in forma numerica per 100 ml di prodotto pronto per il consumo;
4) l'indicazione del tenore medio di ciascuno dei minerali e delle vitamine elencati rispettivamente degli allegati I e II e, se del caso, espressi in forma numerica per 100 g o 100 ml di prodotto commercializzato e, se del caso, per quantità specificata del prodotto pronto per il consumo;
5) ove necessario le istruzioni per una appropriata preparazione del prodotto con l'indicazione dell'importanza a seguirle.

L) Etichettatura alimenti a base di cereali e altri alimenti per lattanti e bambini – DPR 128/1999 (indicazioni facoltative)

1) il tenore medio degli elementi nutritivi indicati nell'allegato IV espresso in forma numerica per 100 g/ml di prodotto commercializzato e, ove necessario, di quantità specificata di prodotto pronto per il consumo, qualora tale indicazione non rientri nella disposizione di cui all'art. 7, comma 1, lettera d);
2) il tenore medio degli elementi nutritivi indicati nell'allegato I e le informazioni sulle vitamine minerali di cui all'allegato V, espresse come percentuale dei valori di riferimento ivi indicati per 100 g/ml di prodotto commercializzato e, ove necessario, di quantità

PROCEDURE DI PREPARAZIONE DELLE FORMULE PER LATTANTI

Preparato liquido (latte)

Prima della preparazione, l'operatore cuciniere deve lavarsi adeguatamente le mani e provvedere alla sterilizzazione ("a caldo") o verificare l'avvenuta sterilizzazione ("a freddo"). Il prodotto liquido deve essere scaldato fino a 40 °C, prima di somministrarlo, e occorre verificare la temperatura per comparazione (sul polso).

Il prodotto deve essere conservato in luogo asciutto e lontano da fonti di calore. La confezione, una volta aperta, deve essere conservata in frigorifero e consumata entro le 24 ore. Deve essere preparato un biberon per volta e somministrato al lattante appena pronto. Il prodotto non deve essere sottoposto a bollitura, in quanto originariamente sterile e pronto all'uso. Il latte eventualmente avanzato nel biberon dalla somministrazione dovrà essere gettato.

Preparato in polvere (latte, farine di cereali e di soia)

Prima della preparazione, l'operatore cuciniere deve lavarsi adeguatamente le mani e provvedere alla sterilizzazione ("a caldo") o verificare l'avvenuta sterilizzazione ("a freddo"). Far bollire la quantità di acqua necessaria e versarla nel biberon alla temperatura di +70 °C. Aggiungere la quantità prevista del latte in polvere, con l'ausilio dell'apposito misurino. Chiudere il biberon ed agitarlo, onde favorire la solubilizzazione della polvere lattea. Passare al raffreddamento del biberon, sotto acqua corrente fredda, in modo tale che la matrice lattea raggiunga la temperatura di circa +40 °C. Prima di somministrarlo, verificare la temperatura pere comparazione (sul polso).

Il prodotto deve essere conservato in luogo asciutto e lontano da fonti di calore. La confezione, una volta aperta, deve essere richiusa correttamente e conservata in luogo fresco e asciutto (ma non in frigorifero). Il prodotto deve essere consumato entro un mese dal momento dell'apertura. Viene raccomandato di preparare il latte solo al momento del pasto e di consumarlo entro un'ora. Il latte, una volta preparato, non dovrà essere riscaldato o fatto bollire. Il latte eventualmente avanzato nel biberon dalla somministrazione dovrà essere gettato.

GESTIONE ALLATTAMENTO ARTIFICIALE

Il rischio maggiore nella preparazione delle formule lattee è legato agli alimenti in polvere, in quanto prodotti non sterili che, una volta reidratati, possono rappresentare un buon terreno di crescita per i microrganismi. Sono a rischio i bambini nel primo anno di vita e i bambini con problemi di salute.

Il rischio più rilevante per il latte in polvere è il contaminante batterico Cronobacter sakazakii *(prima definito "Enterobacter sakazakii")*, oltre a Salmonella spp..

Nel controllo sulla preparazione/somministrazione è fondamentale verificare:

- l'etichettatura dei prodotti, non finalizzata alla verifica di quanto dichiarato, ma all'idoneità del prodotto per la fascia di età e lo stato di salute dell'utente cui è rivolto; si ricorda, al riguardo, che gli alimenti per infanzia destinati a bambini sani prevedono il consiglio del medico (nei confronti della famiglia), mentre i prodotti alimentari a fini medici speciali il controllo medico diretto (certificazione).
- il rispetto delle indicazioni riportate in etichetta per la ricostituzione/preparazione degli alimenti, con particolare riferimento alle norme igieniche (acqua utilizzata, temperatura dell'acqua utilizzata per la ricostituzione delle formule, gestione della stoviglieria, tempi di preparazione ed anticipazioni rispetto all'utilizzo, etc. ..
- Utilizzo di latte in forma liquida per i neonati a rischio, in quanto prodotto sterile;
- Osservazione di particolari accorgimenti durante la preparazione e conservazione del latte in polvere:
    - utilizzo di acqua, in cui sciogliere la polvere, ad una temperatura pari o superiore ai 70 °C, per la prevenzione di infezioni da *l'Enterobacter Sakazaki;*
    - uso di contenitori puliti e disinfettati ed evitare, o limitare al massimo, i tempi di stazionamento nella ricostituzione del latte in polvere.
- Consumo delle poppate subito dopo la preparazione;
- Conservazione del latte non utilizzato in frigorifero a temperatura non superiore ai +5 °C e per un massimo di 24 ore;

- Eliminazione dei latti non consumati entro 2 ore dalla preparazione, se lasciati a temperatura ambiente.

Raccomandazioni della Food and Drug Administration (FDA, giugno 2014)

• *Produzione*: Testare per presenza di Salmonella spp. e Cronobacter sakazakii *(Enterobacter sakazakii);*

• *Preparazione*: sospendere la polvere in acqua bollita per 1 minuto e raffreddata fino al raggiungimento della T °C corporea;

• Utilizzare biberon e attrezzature sterilizzati ("a caldo" o "a freddo");

• Riscaldare i biberon già pronti, in acqua fino al raggiungimento della T °C corporea;

• Non utilizzare il forno a microonde per le operazioni di preparazione e riscaldamento.

Indipendentemente dall'utilizzo dei prodotti per alimentazione particolare definiti "alimenti per la prima infanzia"

(formule lattee, farine lattee, baby food, alimenti a base di cereali, etc.), la preparazione dei pasti deve essere comunque congrua al menù/tabelle dietetiche validate e basata su alimenti freschi e cotture semplici ed espresse.

GESTIONE TETTARELLE E BIBERON

L'utilizzo delle tettarelle e dei biberon è personale e può essere fatto solo all'interno del nido.

Le tettarelle e i biberon devono essere conservati in contenitori singoli per ridurre il rischio di cambi e contaminazioni.

L'operatore cuciniere e l'esecutore, per i casi successivamente descritti, sono responsabili della corretta esecuzione della procedura di sterilizzazione degli stessi.

La sterilizzazione è prevista per i bambini al di sotto dell'anno di età.

Si prevedono diverse modalità di sterilizzazione: per mezzo di apposito sterilizzatore elettrico (nella pratica quotidiana), a freddo oppure a caldo (in via eccezionale).

Sterilizzatore elettrico:

Per il corretto utilizzo dello sterilizzatore elettrico leggere attentamente le istruzioni tecniche.

Sterilizzazione a freddo:

- Pulire con acqua e detergente la tettarella e con l'aiuto dello scovolino dedicato, la parte in vetro (si può anche lavare in lavastoviglie);
- Lasciare a contatto con la soluzione disinfettante per almeno 2 ore la tettarella e la parte in vetro, la soluzione va rinnovata ogni 24 ore;
- Estrarre i vari elementi dalla soluzione con apposite pinze;
- Procedere al risciacquo con acqua corrente, dopo aver indossato guanti monouso.

Sterilizzazione a caldo:

Per la sterilizzazione a caldo (bollitura) vanno usati appositi sterilizzatori oppure usando una pentola capiente munita di coperchio che deve essere lavata in lavastoviglie prima della sterilizzazione.

La bollitura è un metodo sicuro solo se viene eseguita a pentola coperta, per almeno un quarto d'ora immediatamente prima di ogni poppata e può essere fatta per tutti i poppatoi della giornata.

Nel caso in cui il cuoco decida di effettuare la *sterilizzazione a freddo* a fine turno lavorativo, si precisa che le tettarelle e i biberon devono essere messi nella soluzione disinfettante dal cuoco, e qualora l'esecutore ne abbia bisogno al momento della merenda, l'ESE completa la fase di sterilizzazione prelevando gli oggetti con apposite pinze e procedendo al risciacquo dopo aver indossato guanti monouso. Nel caso in cui l'ESE non abbia bisogno delle tettarelle e biberon per la merenda, è competenza del cuoco completare la procedura di sterilizzazione al mattino successivo.

SCHEDE TECNICHE DEI PRODOTTI

Dei prodotti disinfettanti usati per la sterilizzazione a freddo sono disponibili le relative schede tecniche, presenti all'interno della cartella informatica di ciascun nido. La composizione chimica dei predetti disinfettanti è quella di seguito riportata. Il prodotto liquido (solo per uso esterno) è composto da sodio ipoclorito g 1,1; sodio cloruro g. 16,5; acqua demineralizzata q.b. a 100 ml. Il prodotto in pastiglie effervescenti (anch'esso per solo uso esterno) è composto da sodio dicloro-S-triazine-trione: 0,800 g; eccipienti q.b. a 4,100 g..

La diluizione del prodotto è effettuata seguendo rigorosamente quanto riportato sull'etichetta.

L’Amministrazion accoglie la richiesta di quei genitori che hanno il desiderio di poter somministrare latte materno ai propri figli, fino al compimento del primo anno di età.
Allo scopo di garantire il rispetto della massima sicurezza igienica si indicano di seguito le procedure che devono essere scrupolosamente seguite dai genitori interessati e dal personale preposto al ricevimento, conservazione e stoccaggio del latte materno.

MODALITÀ OPERATIVE DI RACCOLTA DEL LATTE MATERNO

I genitori che intendono somministrare il latte materno ai propri figli devono innanzitutto fare richiesta scritta al nido, attraverso la compilazione della scheda denominata “SCHEDA DI RICHIESTA PER ALLATTAMENTO CON LATTE MATERNO”, di cui alle pagine seguenti, allegando una dichiarazione in cui il genitore si assume la responsabilità di fornire l’alimento (il latte) seguendo le procedure igieniche per la corretta raccolta e consegna dello stesso, sollevando l’Amministrazione del nido, da qualsiasi responsabilità relative alla modalità di conservazione e trasporto precedenti la consegna all’operatore cuciniere. Così facendo il genitore si impegna altresì ad attenersi alle disposizioni previste dall’A.C. in materia di raccolta, trasporto e conservazione del latte materno.

Il latte materno deve essere raccolto all'interno di biberon. Dopo la raccolta il biberon deve essere chiuso, raffreddato rapidamente (sotto l'acqua fredda corrente di rubinetto) e sistemato in frigorifero a temperatura di + 4°C, in attesa di essere poi veicolato, a cura del genitore, all'interno di una borsa termica con piastra eutettica raffreddata e consegnato all'operatore cuciniere dell'Asilo Nido ad una temperatura non superiore a 12°C.
Prima della consegna al cuoco il genitore deve procedere all’etichettatura del contenitore contenente il latte, indicando:

- cognome e nome del bambino;
- ora e data del prelievo latteo.

Alla consegna del latte materno presso il nido d’infanzia il genitore compila la scheda denominata “SCHEDA DI CONSEGNA GIORNALIERA DI LATTE MATERNA” (di cui di seguito).

Tale scheda deve essere firmata dal genitore e consegnata all’operatore cuciniere che appone la propria firma di accettazione.
Il latte materno consegnato può essere somministrato entro l'intervallo massimo di nr. 12 (dodici) ore dall'avvenuta raccolta, una volta aperto il biberon, il latte avanzato non potrà più essere somministrato.
Ai genitori interessati viene rilasciata una scheda tecnica di istruzione igienica cui far riferimento per le procedure di prelievo e raccolta del latte.

PROCEDURE DI CONTROLLO IN ACCETTAZIONE DEL LATTE MATERNO FRESCO E REFRIGERATO

CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura viene applicata per ogni consegna di latte materno fresco refrigerato.

MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO IN ACCETTAZIONE

Alla consegna della borsa termica con piastra eutettica, l’operatore cuciniere esegue, in successione, le verifiche richieste come da tabella seguente. L’esecuzione del controllo visivo è effettuata dall'operatore e, in assenza di questi, deve essere attivata la procedura per l’accettazione prevista per tutte le altre materie prime. L’operatore esegue il primo controllo con il dorso della mano, *controllo termo-tattile*, e in caso di dubbio preleva una piccola quantità di latte materno, lo trasferisce in una provetta e prende la temperatura con un termometro a sonda.

MONITORAGGIO	VERIFICA DI CONFORMITA'	FREQUENZA	MODALITA' DI VERIFICA	REGISTRAZIONE
Idoneità prodotto	• Il latte materno fresco e refrigerato deve presentarsi raccolto in un biberon sistemato all'interno di apposita borsa termica con piastra eutettica a conservazione termica passiva . All'arrivo il latte deve avere una temperatura max di 12°C.	• Verifica prescritta per ciascun prodotto	• Controllo visivo e termo tattile	• Registrazione in arrivo
Etichettatura	• Presenza dell'apposita etichetta con le seguenti indicazioni: 1) cognome e nome del bambino; 2) data e ora di effettuazione della raccolta.	• Verifica prescritta per ciascun prodotto	• Controllo visivo	
Conservazione	• Il biberon viene stoccato all'interno del frigorifero (T = + 4°C) per un tempo massimo pari a nr. 12 (dodici) ore dalla avvenuta raccolta.	• Verifica prescritta per ciascun prodotto	• Controllo visivo	
Somministrazione	• Con breve anticipo rispetto all'orario di somministrazione, il biberon è prelevato dal frigorifero di stoccaggio e posto in bagno-maria (T = + 40 °C) per 10 minuti. • Successivamente si provvede alla somministrazione, curata dal personale educativo.	• Verifica prescritta per ciascun prodotto	• Controllo visivo	

L'accettabilità del latte materno in consegna è stabilita dall'operatore cuciniere sulla base del controllo della temperatura e visivo.

Il rifiuto in accettazione viene disposto tutte le volte che si verifichi una delle seguenti condizioni:

- mancata/non corretta etichettatura, tale da rendere incerta la tracciabilità del prodotto;
- consegna di contenitore non opportunamente chiuso;
- consegna di contenitore non allocato all'interno di borsa termica provvista di piastra eutettica;
- temperatura superiore rispetto ai 12° C.

In caso di N.C. rilevata del latte materno in accettazione, questo sarà scartato e velocemente destinato verso idoneo smaltimento.

SCHEDA DI RICHIESTA PER ALLATTAMENTO CON LATTE MATERNO

Asilo Nido_____

Il/la Sottoscritto/a _____

Genitore del/la bambino/a_____

Età del bambino/a_____

Chiede che il proprio figlio/a venga alimentato con latte materno nel corso dell'anno scolastico_____ impegnandosi a:

- **Utilizzare per la raccolta giornaliera esclusivamente biberon, con etichetta riportante il nome del bambino, data e ora della raccolta.**
- **Trasportare il latte raccolto in apposita borsa termica, dotata di piastra refrigerante, fino alla consegna all'Operatore Cuciniere, max 12°C.**
- **Conservare il latte ad una temperatura controllata che non superi i + 4°C.**

Il/la sottoscritto/a dichiara altresì di sollevare il nido - da qualsiasi responsabilità relativa alle modalità di conservazione e trasporto precedenti la consegna del latte materno all'Operatore Cuciniere.

Data_____

In fede

(Firma del Genitore)

_____

SCHEDA DI CONSEGNA GIORNALIERA DI LATTE MATERNO

Asilo Nido _____

Cognome e nome del bambino/a _____

Età del bambino/a _____

Data di raccolta _____

Ora di raccolta _____

SINTESI DELLE PROCEDURE IGIENICHE PER LA CORRETTA RACCOLTA E CONSERVAZIONE DEL LATTE MATERNO

- Lavarsi accuratamente le mani con acqua corrente e sapone; lavare mammelle e capezzoli con acqua corrente; asciugare con delicatezza con salviette monouso.
- La spremitura del seno può essere effettuata manualmente o con tiralatte, opportunamente pulito e disinfettato; la raccolta dovrà avere una durata massima di mezz'ora.
- Porre il latte nell'apposito biberon apponendo etichetta riportante cognome e nome del bambino, la data e l'ora della raccolta; quindi conservare, fino al trasporto, nella zona più fredda del frigorifero (da 0 °C a +4 °C).
- Trasportare il latte raccolto in apposita borsa termica, dotata di piastra refrigerante, fino alla consegna all'Operatore Cuciniere.

Firma del Genitore _____

Firma dell'Operatore Cuciniere _____

NORMATIVA DI RIFERIMENTO

1) D. Lgs. 111/1992 *(attuazione della Direttiva n. 89/398/CEE concernente i prodotti alimentari destinati ad una alimentazione particolare)*;
2) Legge 123/2005 *(norme per la protezione dei soggetti malati di celiachia)*;
3) D.G.R.T. 1036/2005 *(linee guida per la vigilanza sulle imprese alimentari che preparano e/o somministrano alimenti preparati con prodotti privi di glutine e destinati direttamente al consumatore finale)*;
4) Reg. CE 1924/2006 *(regole per l'utilizzo delle indicazioni nutrizionali e sulla salute fornite sui prodotti alimentari);*
5) Reg. CE 41/2009 *(relativo alla composizione e all'etichettatura dei prodotti alimentari adatti alle persone intolleranti al glutine)*;
6) Reg. CE 1169/2011 *(relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori);*
7) Reg. CE 609/2013 *(relativo agli alimenti destinati ai lattanti e ai bambini nella prima infanzia);*
8) Reg. CE 78/2014 *(relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori, per quanto riguarda*
   determinati cereali che provocano allergie o intolleranze);
9) Reg. CE 828/2014 *(relativo alle prescrizioni riguardanti l'informazione dei consumatori sull'assenza di glutine o sulla sua presenza in misura ridotta negli alimenti).*

PROCEDURE DI RICEVIMENTO, STOCCAGGIO, TRASFORMAZIONE E SOMMINISTRAZIONE DI ALIMENTI PER CELIACI

Gli alimenti senza glutine, destinati ad un' alimentazione particolare rivolta agli utenti celiaci, sono alimenti disciplinati da normativa specifica e, come tali, soggetti a particolari procedure nel corso delle varie fasi della loro specifica filiera di produzione, commercializzazione, preparazione e somministrazione.

Allo scopo di garantire il rispetto della sicurezza igienica degli alimenti e delle normative richiamate, si indicano di seguito le procedure che devono essere scrupolosamente seguite dall'operatore cuciniere preposto al ricevimento, conservazione, trasformazione e stoccaggio degli alimenti speciali per celiaci.
Dette procedure rappresentano una implementazione del piano di autocontrollo igienico-sanitario, redatto a norma del Reg. CE 852/2004.

PROCEDURE PER IL RICEVIMENTO

Per le preparazioni di alimenti privi di glutine l'operatore cuciniere deve utilizzare:

- materie prime naturalmente prive di glutine e non lavorate;
- prodotti dietetici senza glutine e notificati al Ministero della Salute;
- materie prime e prodotti finiti inseriti nel prontuario dell'Associazione Italiana Celiachia, ad aggiornamento periodico (copia del prontuario è messa a disposizione del personale di ciascun nido d'infanzia).

PROCEDURE PER LO STOCCAGGIO

Gli alimenti di cui ai paragrafi precedenti, materie prime e prodotti privi di glutine, devono essere stoccati all'interno di appositi contenitori chiusi in policarbonato sanificabile, ripartiti in alimenti speciali ***"non deperibili"*** e ***"deperibili"***. I primi saranno collocati, all'interno del contenitore indicato, sul ripiano di scaffalatura metallico o armadio, in posizione confinata rispetto alle derrate alimentari ordinarie. I secondi saranno conservati, in analogo contenitore, all'interno del frigorifero, in posizione separata rispetto agli altri alimenti.
I prodotti conservati all'interno dei contenitori devono essere mantenuti nelle confezioni d'origine, regolarmente etichettate, fino alla finale utilizzazione dell'alimento. I contenitori in policarbonato devono essere contraddistinti da cartello indicativo recante la dizione ***"alimenti deperibili/non deperibili destinati a utenti celiaci".***
La separazione deve essere particolarmente rigorosa per gli sfarinati anche per quelli naturalmente privi di glutine.

PROCEDURE PER LA PREPARAZIONE E SOMMINISTRAZIONE

Nelle strutture dei nidi d'infanzia, la preparazione/produzione di alimenti per celiaci non può realizzarsi in ambienti/locali distinti da quelli delle preparazioni principali; si è provveduto, per questo, ad accettare la possibilità di differenziare i tempi di preparazione, prevedendo l'anticipazione delle produzioni deglutinate rispetto a quelle del menù ordinario e comunque e sempre assicurando una accurata procedura di sanificazione di locali ed attrezzature, volta ad interrompere le due filiere di produzione.

Per la fase di somministrazione, gli operatori addetti al servizio devono prestare particolare attenzione che le derrate speciali destinate all'utente celiaco non subiscano contaminazioni crociate o scambio di prodotto. A tale scopo le stoviglie (piatti, posate e bicchieri) utilizzate per la consumazione dei pasti speciali vengono contraddistinte con colori diversi, e/o comunque facilmente riconoscibili, rispetto a quelle usate per il consumo dei pasti comuni. Dette stoviglie devono essere riposte, dopo il ciclo di lavaggio, in apposito contenitore contrassegnato con l'indicazione ***"stoviglie per utenti celiaci".***

Agli adulti affetti da celiachia che lavorano nei nidi d'infanzia è garantita la preparazione, da parte dell'operatore cuciniere, di cibi idonei con le materie prime fornite dai singoli soggetti adulti interessati, nel rispetto di quanto previsto dall'art. 4 comma 3 della Legge n. 123/2005, che stabilisce quanto segue: *"Nelle mense delle strutture scolastiche (…) devono essere somministrati, previa richiesta degli interessati, anche pasti senza glutine"*.

SINTESI DELLE PROCEDURE DI AUTOCONTROLLO
PER LE PREPARAZIONI ALIMENTARI DESTINATI PER CELIACI

FASE	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO E CONTROLLO	AZIONI CORRETTIVE
Acquisto materie prime	Presenza di glutine	-Accreditamento e certificazione dei fornitori -Prontuario AIC	Verifica di conformità	Non accettazione della merce non conforme
Stoccaggio materie prime	Contaminazione crociata	-Stoccaggio in zone confinate e separate	Verifica per ispezione visiva	Ripristino delle procedure di confinamento

Lavorazione	Contaminazione crociata	-Procedure di bonifica per piani di lavoro ed attrezzature	Verifica con campionamento di matrice alimentare	Eliminazione degli alimenti contaminati
Conservazione del prodotto finito	Contaminazione crociata Scambio di prodotti	-Conservazione all'interno di contenitori chiusi	Controllo visivo	Eliminazione degli alimenti contaminati e non identificabili
Somministrazione	Contaminazione crociata Scambio di prodotti	-Utilizzazione di procedure adeguate; - Utilizzazione stoviglie di colori diversi	Controllo visivo	Eliminazione degli alimenti contaminati e non identificabili

DIETE SPECIALI

Le diete speciali, per i bambini con particolari patologie, vengono somministrate da parte dell'operatore cuciniere successivamente al ricevimento di adeguata certificazione medica.
Tale certificazione deve fornire indicazioni precise sugli alimenti da evitare e deve essere rilasciata da un medico iscritto all'Albo Nazionale (provvisto cioè di numero Regionale).
Nel caso di diete per motivi etico-religioso, l'operatore cuciniere prepara un pasto secondo le indicazioni riportate su un'autocertificazione redatta dal genitore.

Particolare attenzione è riservata alla preparazione, confezionamento e distribuzione delle diete speciali, al fine di ridurre possibili contaminazioni crociate.
Il personale è correttamente informato e periodicamente formato e addestrato sulle problematiche igienico-sanitarie legate alle diverse diete speciali nonché sulle precauzioni procedurali da adottare durante l'allestimento di un pasto per un bambino allergico.

Per quanto riguarda la preparazione e distribuzione delle diete speciali, l'operatore cuciniere deve:

- mantenere gli alimenti allo scopo destinati separati dagli altri;
- sanificare le mani e le superfici di lavoro qualora manipoli altri alimenti (ciò vale anche per il personale addetto alla distribuzione dei pasti);

- controllare attentamente gli ingredienti dei prodotti utilizzati per verificare che non contengano traccia dell'alimento o del componente vietato, in particolare nel caso di salse, condimenti, semilavorati etc. perché questi possono contenere ingredienti come latte, uovo, grano, ecc. anche in modo nascosto;
- preparare e confezionare ogni vivanda costituente la dieta su apposito piano di lavoro e riporre in appositi contenitori;
- non preparare contemporaneamente i pasti tradizionali;
- avere un elenco aggiornato che riporta i nomi dei bambini, con problemi alimentari e la relativa allergia.

Nei locali dei nidi d'infanzia devono essere esposte in modo chiaramente visibile le prescrizioni delle diete, al fine di poter attentamente analizzare la ricetta, escludere e sostituire gli ingredienti non concessi nella dieta del bambino allergico con altri sicuri nonché l'informativa sui prodotti potenzialmente allergizzanti ai sensi del Reg.UE 1169/2011.

	CONTROLLO TEMPERATURA FRIGORIFERI E CONGELATORI	

PROCEDURA DI CONTROLLO DELLA TEMPERATURA DEI FRIGORIFERI E DEI CONGELATORI

CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura viene applicata a tutte le attrezzature per lo stoccaggio dei prodotti da conservarsi a temperatura controllata (frigoriferi e congelatori).

RESPONSABILITÀ

L'operatore cuciniere opera il controllo del funzionamento degli impianti frigorifero e registra le temperature la mattina e il pomeriggio come di seguito indicato.
L'esecutore (E.S.E.) opera il controllo del funzionamento e della corretta chiusura degli impianti frigorifero a fine turno pomeridiano, come di seguito indicato.
In caso di assenza del cuoco sostituito da E.S.E. (vedi N.C. n. 10), questi dovrà registrare sulla relativa scheda le temperature dei frigoriferi seguendo le modalità di seguito riportate.

DOTAZIONE

- Termometro a sonda o ad alcool
- Scheda CONTROLLO TEMPERATURE

MODALITÀ OPERATIVE

La modalità operativa si svolge allo stesso modo sia si tratti di celle a temperatura positiva che a temperatura negativa. Il cuoco:

- **2 volte al giorno,** la mattina prima di iniziare a lavorare (1°) ed il pomeriggio prima di andare via (2°) **controllare il funzionamento dei frigoriferi e congelatori e registrare il**

	CONTROLLO TEMPERATURA FRIGORIFERI E CONGELATORI	

-

- **valore indicato dal display nell'apposita scheda denominata "SCHEDA CONTROLLO TEMPERATURE":**

DOTAZIONE	TEMPERATURA
Frigorifero latticini	+ 4°C
Frigorifero carni	+ 3°C
Frigorifero frutta e verdura	+ 6°C
Congelatore	-18°C

- **1 volta la settimana** (possibilmente la mattina prima di iniziare a lavorare) **operare il controllo del corretto funzionamento del display dei frigoriferi e dei congelatori nel seguente modo**:
  1. aprire lo sportello del frigorifero e/o del congelatore ed effettuare la lettura il più rapidamente possibile;
  2. se la T° è conforme *(temperatura interna uguale a quella indicata sul display)* riportare il valore sul registro (**T°C int.**) ed apporre la propria firma. L'operazione è terminata.
  3. se la T° risulta essere diversa da quella sul display attendere 30 minuti (accertandosi ad es. che la cella non venga aperta), ripetere la misurazione. Se anche questa seconda lettura non è conforme, registrare l'evento sul registro delle N.C. e seguire la N.C. n° 3.

L'E.S.E in servizio a fine turno pomeridiano:

- **1 volta al giorno** (dopo la merenda) **operare il controllo del funzionamento del display dei frigoriferi e dei congelatori e verificare la corretta chiusura degli stessi nel seguente modo:**
  - Compilare la scheda denominata "SCHEDA CONTROLLO IMPIANTI FRIGORIFERO", apponendo una crocetta a verifica effettuata per ciascun impianto

SCHEDA CONTROLLO TEMPERATURE

N.												
T°C impostata												
	T° C display 1°	2°	T°C Int.	Firma operatore	T° C display 1°	2°	T°C Int.	Firma operatore	T° C display 1°	2°	T°C Int.	Firma operatore
1												
2												
3												
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
19												
20												
21												
22												
23												
24												
25												
26												
27												
28												
29												
30												
31												

Mese _____ **Anno** _____

Firma op. cuciniere _____ **Visto IDA** _____

SCHEDA CONTROLLO TEMPERATURA PRODOTTI TRASPORTATI

	Tipologia di alimenti			Temperatura °C			Conformità		Firma operatore
	Prodotti confezionati	Piatti freddi	Piatti caldi	Prodotti confezionati	Piatti freddi	Piatti caldi	Idonea	Non idonea	
1							si	no	
2							si	no	
3							si	no	
4							si	no	
5							si	no	
6							si	no	
7							si	no	
8							si	no	
9							si	no	
10							si	no	
11							si	no	
12							si	no	
13							si	no	
14							si	no	
15							si	no	
16							si	no	
17							si	no	
18							si	no	
19							si	no	
20							si	no	
21							si	no	
22							si	no	
23							si	no	
24							si	no	
25							si	no	
26							si	no	
27							si	no	
28							si	no	
29							si	no	
30							si	no	
31							si	no	

Mese _____ **Anno** _____

Firma E.s.e _____ **Visto IDA** _____

SCHEDA CONTROLLO IMPIANTI FRIGORIFERO

	FRIGO N. __		Firma operatore	FRIGO N. __		Firma operatore	CONGELATORE N. __		Firma operatore
	Display	Porta chiusa		Display	Porta chiusa		Display	Porta chiusa	
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									

Mese _____ **Anno _____**

Visto IDA _____

PROCEDURA DI SANIFICAZIONE (A – B_0)

CAMPO DI APPLICAZIONE

I locali e le attrezzature, adibiti alla produzione e distribuzione dei pasti, i servizi e tutti i locali sono regolarmente detersi e sanificati dal personale di cucina nonché dagli esecutori dei servizi educativi.

La procedura di sanificazione è applicata per tutte le attrezzature e le superfici presenti nei seguenti locali suddivisi in due settori (**A** e **B_0**):

- locale cottura
- locale dispensa

} Settore A — a cura del Cuoco (in collaborazione con l'Esecutore)

- locale area consumo pasti (colazione, pranzo, merenda)
- locale servizi igienici e spogliatoi <u>cuoco</u>
- locale servizi igienici e spogliatoi <u>esecutori servizi educativi</u>

} Settore B_0 — a cura dell'Esecutore

Per il Settore A sono a cura del Cuoco/a in collaborazione con l'Esecutore/trice le pulizie di tutti i macchinari presenti nel locale cottura, mentre sono a cura esclusiva dell'Esecutore/trice la pulizia di mattonelle, vetri, plafoniere e porte presenti nei suddetti locali secondo una tempistica indicata dal Cuoco/a.

OPERATORE

Le sanificazioni sono effettuate da:

- cuoco (in collaborazione con l'esecutore dei servizi educativi) — settore A
- esecutori dei servizi educativi — settore B_0

Ambedue gli operatori provvedono alla registrazione dell'avvenuta operazione su apposita scheda divisa per settori. La registrazione delle avvenute sanificazioni viene effettuata per i due settori a fine giornata lavorativa.

DOTAZIONE

- materiale per le sanificazioni (attrezzature e prodotti)
- scheda CONTROLLO CONFORMITÀ SANIFICAZIONI

La verifica dell'efficacia dei trattamenti è effettuata mediante tamponi di superficie.
Le istruzioni sull'utilizzo dei prodotti sanificanti nonché le schede tecniche e di sicurezza sono a disposizione degli operatori all'interno della cartella informatica di ciascun nido.

PROCEDURA DI DETERSIONE E DISINFEZIONE

Lo scopo della seguente procedura è quello di definire modalità e frequenze per attuare le operazioni di detersione e disinfezione degli ambienti di lavoro, del mezzo di trasporto dei pasti e delle attrezzature, al fine di ridurre e contenere il rischio microbiologico da contaminazione crociata.
Al fine di effettuare corrette pratiche manuali di sanificazione occorre rispettare le modalità descritte in etichetta o nelle schede tecniche dei singoli prodotti specifici per ogni superficie.
E' buona norma non mescolare prodotti diversi fra loro in quanto da ciò ne può derivare una inattivazione della soluzione detergente o disinfettante (che quindi perde le caratteristiche detergenti o disinfettanti) e inoltre possono anche prodursi sostanze tossiche (in quanto questi prodotti sono di sintesi chimica).
Tutto il materiale per la pulizia deve essere utilizzato appositamente per l'uso richiesto in modo tale da poter essere correttamente utilizzato e deve essere riposto in apposito spazio chiuso adibito esclusivamente allo stoccaggio.

SCELTA DEI PRODOTTI

In generale è bene ricordare che i prodotti destinati a ridurre e/o eliminare la popolazione microbica sono prodotti di origine chimica che agiscono direttamente sui batteri: la loro efficacia non è però direttamente proporzionale alla loro concentrazione ed è quindi fondamentale attenersi alle raccomandazioni della casa produttrice circa le concentrazioni e le modalità di utilizzo. Solo in questo caso si ottiene un risultato finale soddisfacente senza inutile spreco di materiale.

La natura del residuo da asportare determina la scelta della classe chimica del detergente da utilizzare che tipicamente è rappresentato da:

1. detergente sgrassante igienizzante, che rimuove i grassi, lo sporco grossolano e uccide gran parte dei germi;
2. disinfettante prodotto, ossia con un forte potere antimicrobico, in grado di distruggere tutti o quasi i germi patogeni.

FASI DELLE OPERAZIONI

La soluzione detergente (punto 1. di cui sopra) deve essere preparata diluendo il detergente in acqua e deve essere lasciata agire per un tempo proporzionale allo sporco da asportare secondo le proporzioni e i tempi riportati sulla scheda tecnica del prodotto.

Si procede quindi al risciacquo con acqua calda per eliminare lo sporco ed i residui di detergente, se previsti dalla scheda tecnica del prodotto.

La soluzione disinfettante (punto 2. di cui sopra) deve essere preparata diluendo il disinfettante in acqua secondo le proporzioni riportate sulla scheda tecnica del prodotto e deve essere lasciata agire per un tempo definito dalle caratteristiche chimiche del prodotto. Si procede al risciacquo con acqua per eliminare i residui di disinfettante se previsto dalla scheda tecnica del prodotto.

Schematicamente si procede nel seguente ordine, ricordando che occorre necessariamente seguire quanto riportato sulle schede tecniche del prodotto:

- rimozione dello sporco e dei residui grossolani;
- preparazione e applicazione detergente;
- primo risciacquo;
- preparazione e applicazione delle soluzione disinfettante;
- secondo risciacquo, ove previsto dalla scheda tecnica.

MEZZI UTILIZZATI

1. soluzione detergente
2. soluzione disinfettante
3. acqua potabile derivante dalla rete idrica aziendale
4. metodi manuali

MODALITÀ OPERATIVE

SETTORE A: LOCALE CUCINA*

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
PIANI DI LAVORAZIONE	- ad ogni cambio tipologia di lavorazione - a fine giornata	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura - distribuzione del prodotto disinfettante - risciacquo - asciugatura	- carta - detergente - acqua corrente - carta monouso - disinfettante - acqua corrente - carta
ATTREZZATURE	- ad ogni cambio tipologia di lavorazione - a fine giornata	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura - distribuzione del prodotto disinfettante - risciacquo - asciugatura - lavaggio in lavastoviglie delle parti smontabili	- carta - detergente - acqua corrente - carta monouso - disinfettante - acqua corrente - carta - sapone lavastoviglie (dosaggio automatico)
UTENSILI	- dopo ogni utilizzo	- rimozione manuale dello sporco grossolano - lavaggio in lavastoviglie (T>82°C)	- carta - sapone lavastoviglie (dosaggio automatico)
UTENSILI A MANO	- dopo ogni utilizzo	- rimozione manuale dello sporco grossolano - lavaggio manuale	- carta - sapone per stoviglie a mano
FRIGORIFERI	INTERNI settimanale	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto sanificante - risciacquo - asciugatura - distribuzione del prodotto disinfettante - risciacquo - asciugatura - lavaggio manuale delle parti smontabili - risciacquo - asciugatura	- carta - detergente - acqua corrente - carta - disinfettante - acqua corrente - carta - detergente - acqua corrente - carta

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
FRIGORIFERI	MANIGLIE giornaliera	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
	SPORTELLI settimanale	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
	ESTERNI al bisogno	- distribuzione del prodotto lucidante acciaio - lucidatura	- prodotto per lucidare acciaio - carta o panno
CONGELATORE	INTERNI semestrale	- decongelamento - rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura - distribuzione del prodotto disinfettante - risciacquo - asciugatura - lavaggio manuale delle parti smontabili - risciacquo - asciugatura	- carta - detergente - acqua corrente - carta monouso - disinfettante - acqua corrente - carta - detergente - acqua corrente - carta
	MANIGLIE giornaliera	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
	SPORTELLI settimanale	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
	ESTERNI al bisogno	- distribuzione del prodotto lucidante acciaio - lucidatura	- prodotto per lucidare acciaio - carta o panno
PIANO COTTURA	- a fine giornata	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto detergente abrasivo - risciacquo - asciugatura	- carta o panno umido - detergente abrasivo (uso diretto) - acqua corrente - carta

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
CAPPA e FILTRI	- mensile	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura - lavaggio filtri in lavastoviglie	- carta o panno umido - detergente - acqua corrente - carta - sapone lavastoviglie (dosaggio automatico)
FORNO	- quindicinale - al bisogno	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto su forno a 40°-50°C - risciacquo - asciugatura - lavaggio in lavastoviglie delle parti smontabili	- panno umido - disincrostante per forno (uso diretto) - acqua corrente - carta - sapone lavastoviglie (dosaggio automatico)
LAVASTOVIGLIE	- al bisogno	- smontaggio e lavaggio degli ugelli e del filtro - distribuzione del prodotto decalcificante agli ugelli ed alla serpentina - risciacquo	- acqua corrente - decalcificante per lavastoviglie - acqua corrente
	ESTERNI al bisogno	- distribuzione del prodotto lucidante acciaio - lucidatura	- prodotto per lucidare acciaio - carta o panno
LAVELLI	- a fine giornata	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto detergente abrasivo - risciacquo - asciugatura - distribuzione del prodotto disinfettante - risciacquo - asciugatura	- carta - detergente abrasivo (uso diretto) - acqua corrente - carta monouso - disinfettante - acqua corrente - carta
PAVIMENTI CUCINA	- a fine giornata	- rimozione dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo	- scopa - detergente per pavimenti - acqua

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
ARMADI	INTERNI quindicinale al bisogno	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto detergente - risciacquo - asciugatura - distribuzione del prodotto disincrostante acciaio - risciacquo - asciugatura	- carta o panno umido - detergente - acqua corrente - carta - prodotto per pulizia acciaio - acqua corrente - carta
	ESTERNI al bisogno al bisogno	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura - distribuzione del prodotto lucidante acciaio - lucidatura	- detergente - acqua corrente - carta - prodotto per lucidare acciaio - carta o panno
	SPORTELLI giornaliero	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta

* Per il metodo, il tipo di prodotto e la diluizione da utilizzare ai fini delle pulizie del locale cucina si rimanda alla Scheda Tecnica di ogni prodotto utilizzato

SETTORE A: LOCALE DISPENSA*

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
RIPIANI	- quindicinale	- spolveratura - distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- panno umido - detergente - acqua corrente - carta
PAVIMENTI MAGAZZINO	- a fine giornata	- rimozione dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo	- scopa - detergente per pavimenti - acqua

* Per il metodo, il tipo di prodotto e la diluizione da utilizzare ai fini delle pulizie del locale dispensa si rimanda alla Scheda Tecnica di ogni prodotto utilizzato

SETTORE A: TERMOMETRO A SONDA*

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
TERMOMETRO A SONDA	- dopo ogni utilizzo	- eliminazione o sporco grossolano dalla sonda - distribuzione del prodotto disinfettante (**evitando di bagnare il connettore o l'impugnatura**) - risciacquo - asciugatura	- carta - disinfettante - acqua corrente - carta

* Per il metodo, il tipo di prodotto e la diluizione da utilizzare ai fini delle pulizie del locale dispensa si rimanda alla Scheda Tecnica di ogni prodotto utilizzato

MODALITÀ OPERATIVE

SETTORE B_0: STRUTTURE IN CUCINA E DISPENSA*

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
RIVESTIMENTO o PARETI	- bimestrale - al bisogno	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- panno umido - detergente - acqua corrente - carta
VETRI	VETRO - bimestrale - al bisogno	- nebulizzazione del prodotto - lucidatura con panno	- detergente multiuso (q.b.)
	INFISSI - bimestrale - al bisogno	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
PORTE	- bimestrale - al bisogno	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
PLAFONIERE	- annuale	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta

* Per il metodo, il tipo di prodotto e la diluizione da utilizzare ai fini delle pulizie dei locali di cucina e dispensa si rimanda alla Scheda Tecnica di ogni prodotto utilizzato

SETTORE B_0: LOCALE AREA CONSUMO PASTI

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
TAVOLI E SEDIE	- dopo l'utilizzo nota bene: le stanze devono essere libere dai bambini	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto disinfettante - risciacquo - asciugatura	- carta - disinfettante - acqua corrente - carta
PAVIMENTI	- 1 o più volte al giorno	- rimozione dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo	- scopa - detergente per pavimenti - acqua
VETRI	VETRO - bimestrale - al bisogno	- nebulizzazione del prodotto - lucidatura con panno	- detergente multiuso (q.b.)
	INFISSI - bimestrale - al bisogno	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
PORTE	- bimestrale - al bisogno	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
PLAFONIERE	- annuale	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta

* Per il metodo, il tipo di prodotto e la diluizione da utilizzare ai fini delle pulizie dei locali di cucina e dispensa si rimanda alla Scheda Tecnica di ogni prodotto utilizzato

SETTORE B_0: SERVIZI IGIENICI E SPOGLIATOI*
(A CURA DELL'ESECUTORE/TRICE)

ZONA/ATTREZZATURA	FREQUENZA	METODO	TIPO PRODOTTO E DILUIZIONE
SANITARI	- giornaliera	- distribuzione del prodotto - risciacquo - distribuzione del prodotto disinfettante - risciacquo	- detergente abrasivo (uso diretto) - acqua corrente - disinfettante al cloro - acqua corrente
	- al bisogno	- lavaggio con acido	- acido per sanitari
PAVIMENTI	- 1 o più volte al giorno	- rimozione dello sporco grossolano con scopa - distribuzione del prodotto	- disinfettante al cloro
RIVESTIMENTO o PARETI	- bimestrale - al bisogno	- rimozione manuale dello sporco grossolano - distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- panno umido - detergente - acqua corrente - carta
VETRI	VETRO - bimestrale - al bisogno	- nebulizzazione del prodotto - lucidatura con panno	- detergente multiuso (q.b.)

	INFISSI - bimestrale - al bisogno	- distribuzione del prodotto detergente - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
PORTE	- bimestrale - al bisogno	- distribuzione del prodotto detergente - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta
PLAFONIERE	- annuale	- distribuzione del prodotto - risciacquo - asciugatura	- detergente - acqua corrente - carta

* Per il metodo, il tipo di prodotto e la diluizione da utilizzare ai fini delle pulizie dei locali di cucina e dispensa si rimanda alla Scheda Tecnica di ogni prodotto utilizzato

SCHEDA CONTROLLO CONFORMITA' SANIFICAZIONI

Settore A

Data	Locale cottura		Locale dispensa		Firma operatore
	idonea	non idonea	idonea	non idonea	
1	Sì	No	Sì	No	
2	Sì	No	Sì	No	
3	Sì	No	Sì	No	
4	Sì	No	Sì	No	
5	Sì	No	Sì	No	
6	Sì	No	Sì	No	
7	Sì	No	Sì	No	
8	Sì	No	Sì	No	
9	Sì	No	Sì	No	
10	Sì	No	Sì	No	
11	Sì	No	Sì	No	
12	Sì	No	Sì	No	
13	Sì	No	Sì	No	
14	Sì	No	Sì	No	
15	Sì	No	Sì	No	
16	Sì	No	Sì	No	
17	Sì	No	Sì	No	
18	Sì	No	Sì	No	
19	Sì	No	Sì	No	
20	Sì	No	Sì	No	
21	Sì	No	Sì	No	
22	Sì	No	Sì	No	
23	Sì	No	Sì	No	
24	Sì	No	Sì	No	
25	Sì	No	Sì	No	
26	Sì	No	Sì	No	
27	Sì	No	Sì	No	
28	Sì	No	Sì	No	
29	Sì	No	Sì	No	
30	Sì	No	Sì	No	
31	Sì	No	Sì	No	

Mese_____

Anno_____

Visto IDA _____

SCHEDA CONTROLLO CONFORMITA' SANIFICAZIONI

Settore B_0 (a cura dell'esecutore)

Data	Locale area consumo pasti								
	Piccoli		Firma operatore	Medi		Firma operatore	Grandi		Firma operatore
	idonea	non idonea		idonea	non idonea		idonea	non idonea	
1	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
2	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
3	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
4	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
5	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
6	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
7	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
8	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
9	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
10	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
11	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
12	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
13	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
14	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
15	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
16	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
17	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
18	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
19	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
20	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
21	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
22	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
23	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
24	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
25	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
26	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
27	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
28	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
29	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
30	Sì	No		Sì	No		Sì	No	
31	Sì	No		Sì	No		Sì	No	

Mese_____

Anno_____ **Visto IDA** _____

- si specifica che le stanze devono essere libere da bambini prima di passare alla fase di pulizia e sanificazione

Settore B_0 (a cura dell'Esecutore)

Data	Servizi igienici spogliatoi		Firma operatore	Servizi igienici spogliatoi		Firma operatore
	Cuoco			E.S.E.		
	idonea	non idonea		idonea	non idonea	
1	Sì	No		Sì	No	
2	Sì	No		Sì	No	
3	Sì	No		Sì	No	
4	Sì	No		Sì	No	
5	Sì	No		Sì	No	
6	Sì	No		Sì	No	
7	Sì	No		Sì	No	
8	Sì	No		Sì	No	
9	Sì	No		Sì	No	
10	Sì	No		Sì	No	
11	Sì	No		Sì	No	
12	Sì	No		Sì	No	
13	Sì	No		Sì	No	
14	Sì	No		Sì	No	
15	Sì	No		Sì	No	
16	Sì	No		Sì	No	
17	Sì	No		Sì	No	
18	Sì	No		Sì	No	
19	Sì	No		Sì	No	
20	Sì	No		Sì	No	
21	Sì	No		Sì	No	
22	Sì	No		Sì	No	
23	Sì	No		Sì	No	
24	Sì	No		Sì	No	
25	Sì	No		Sì	No	
26	Sì	No		Sì	No	
27	Sì	No		Sì	No	
28	Sì	No		Sì	No	
29	Sì	No		Sì	No	
30	Sì	No		Sì	No	
31	Sì	No		Sì	No	

Mese_____

Anno_____

Visto IDA _____

Settore B_0 (altre strutture a cura dell'Esecutore)

Mese	Strutture	Firma di chi ha effettuato le sanificazioni
Agosto		
Settembre		
Ottobre		
Novembre		
Dicembre		
Gennaio		
Febbraio		
Marzo		
Aprile		
Maggio		
Giugno		
Luglio		

Anno_____

Visto IDA _____

ELENCO PRODOTTI PER LA SANIFICAZIONE

Nome Commerciale	Tipologia del prodotto	Modalità di impiego
Decs puro	Disinfettante ad ampio spettro di superfici dure; decontaminazione di frutta e verdure; disinfezione di oggetti impiegati in età neonatale	*Disinfezione di superfici dure*: diluire al 5%. Tempo di contatto: 5 minuti, *Decontaminazione di frutta e verdure*: diluire al 2%. Tempo di contatto: 15 minuti, poi procedere a risciacquo con acqua potabile. *Pulizia e conservazione di biberons, poppatoi, tettarelle, stoviglie impiegate in età neonatale:* diluire al 2%. Tempo di contatto: 30 minuti; lasciare in immersione fino all'impiego successivo, al momento dell'uso sciacquare con acqua potabile.
Ben pulito	Detergente liquido profumato per superfici dure, ideale per piastrelle, pavimenti, sanitari. Adatto anche per superfici metalliche verniciate e non, acciaio, legno verniciato e naturale, gomma, finta pelle	*Uso concentrato:* Per sporco grasso ed unto, versare direttamente sulla superficie, lasciare agire per qualche istante, passare con un panno umido o uno straccio asciutto *Uso diluito:* Un cucchiaio da cucina per 5 litri d'acqua. Con la soluzione ottenuta pulire le superfici a seconda dei casi con uno straccio, una spugna oppure gli appositi spazzoloni per pavimenti. Non occorre risciacquare
Bio form plus disinfettante	Soluzione detergente disinfettante. Il principio attivo disinfettante, noto agente antimicrobico, unitamente all'azione detergente del tensioattivo non ionico, permette di togliere lo sporco sviluppando in contemporanea un'efficace azione disinfettante e di rimozione dei cattivi odori	Attenersi alle indicazioni riportate in etichetta
Candeggina classica	Ipoclorito di sodio	Attenersi alle indicazioni riportate in etichetta
Centauro marsiglia bianco	Sapone solido detergente per bucato	Insaponare il capo e quindi risciacquare
Forno grill	Detergente disincrostante per forni e piastre. è un prodotto indicato per la pulizia periodica di forni, grill e friggitrici, cappe, piastre di cottura, girarrosti	*Per forni e grill:* La superficie da trattare deve avere una temperatura non superiore a 75°- 85°C. Asportare i residui grossolani con un raschietto. Utilizzare il prodotto tal quale mediante l'apposito spruzzatore. Lasciare agire per 10-20 minuti a seconda dell'entità dell'incrostazione. Risciacquare abbondantemente con acqua. Non usare su alluminio.
Marsiglia mani	Crema detergente delicata neutra ad azione profumante	Spalmare sulla parte da trattare, strofinare delicatamente e risciacquare.
Dasti Lemon	Detergente liquido per il lavaggio manuale di piatti, stoviglie, bicchieri e pentole	Diluire il prodotto nell'acqua con un dosaggio di 4-8 gr. circa ogni litro di acqua utilizzata a seconda del tipo di sporco. Se possibile lasciare le stoviglie in ammollo per un po' di tempo, quindi detergere e risciacquare.
Dasti wc	Disincrostante detergente per wc	Il prodotto va utilizzato puro in quantità variabile in base al tipo di sporco. Spruzzare sulle pareti del wc, lasciare agire per alcuni minuti e quindi risciacquare. In caso di sporco persistente aumentare il tempo di contatto. Non usare su metalli che possono essere danneggiati dagli acidi. Non miscelare con candeggine.
Tecno ammonio	Detergente ammoniacale concentrato sgrassante per pavimenti e superfici lavabili in genere	Diluire il prodotto nell'acqua con un dosaggio di 20-30 gr. Ogni litro di acqua utilizzata per un manutenzione quotidiana. Per sporco consistente o su superfici porose aumentare il dosaggio a 40-50 gr ogni litro di acqua. Non è indispensabile il risciacquo. Adatto sia all'uso manuale che in macchina lavapavimenti. Non applicare su pavimenti in legno verniciato.
Tecno crema	Detergente crema-gel per superfici i dure (bagni, piastrelle, lavandini in ceramica o inox, sanitari in genere, cucine, lavelli, rubinetterie, ecc.)	Versare una piccola quantità di prodotto puro sulle superfici da pulire, oppure su una spugna umida, strofinare, lasciare il prodotto a contatto per qualche minuto e risciacquare

Sanivet	Cloro in pastiglie per la pulizia e la sanificazione ad uso professionale/domestico	Sciogliere 1 compressa in 8/10 litri di acqua; 2 compresse se si desidera una maggior disinfezione o nel caso di superfici molto sporche. Wc: depositare 1 compressa nel serbatoio o nella tazza ogni 5-7 giorni Lavastoviglie: 1 compressa nell'acqua di lavaggio Pavimenti: da 1 a 2 compresse in un secchio di acqua Pattumiera: da 2 a 3 compresse in 10 litri di acqua Contenitori: da 1 a 2 compresse ogni 10 litri di acqua
Sany Cris	Detergente crema disincrostante per pulizia acciaio inox	Versare il prodotto tal quale sulle parti da pulire, lasciare agire per circa 30 minuti, quindi strofinare con uno straccio e risciacquare abbondantemente. Diluito (1 cucchiaio per litro d'acqua) SANY CRIS pulisce e disincrosta vasche da bagno, pavimenti, ecc.
Sapon mani	Liquido lavamani a pH neutro	Quantità del prodotto in funzione del grado di sporco
Dasti matic	Detersivo liquido per stoviglie in macchine lavastoviglie	Diluire da 2 a 4 gr. di prodotto ogni litro di acqua, a seconda della durezza dell'acqua
Dasti dry	Brillantante liquido per lavastoviglie con azione autoasciugante	Immettere in lavastoviglie e dosare con elettrodosatori o dosatori a caduta. Il dosaggio standard va è di 2-3 gr ogni litro di acqua di risciacquo da trattare. La temperatura ideale dell'acqua di risciacquo deve essere intorno a 80/90 gradi centigradi (non scendere mai sotto i 60°C).
Dasti kal	Disincrostante liquido a base acida	Il dosaggio è strettamente legato al tipo di incrostazione da rimuovere, pertanto può essere usato puro o essere diluito fino a 1 gr. per lt di acqua

Si specifica che i prodotti in uso presso i nidi d'infanzia potrebbero essere diversi da quelli elencati in quanto ancora in giacenza, come rimanenze da precedenti processi di acquisto, nel Magazzino della Refezione Scolastica.
Si precisa comunque che tutti i prodotti devono essere utilizzati seguendo le indicazioni riportate nelle relative schede tecniche e fino ad esaurimento scorte.
Si precisa infine che le schede tecniche degli articoli acquistati sono presenti nella cartella informatica denominata *"Schede tecniche prodotti"* sul computer di ciascun nido d'infanzia.

RIEPILOGO SANIFICAZIONI

Settore A : a cura del Cuoco (in collaborazione con l'Esecutore) Settore Bo: a cura dell'Esecutore

LOCALI		DOPO OGNI UTILIZZO	GIORNALIERO	SETTIMANALE	QUINDICINALE	MENSILE	SEMESTRALE
Settore A	**Locale cottura**	- Piani di lavorazione - Attrezzature - Utensili - Utensili a mano - Termometro a sonda	- Piani di lavorazione - Attrezzature - Frigoriferi (maniglie) - Congelatore (maniglie) - Piano cottura - Lavelli - Pavimenti - Armadi (sportelli)	- Frigoriferi (interni, sportelli) - Congelatore (sportelli)	- Armadi (interno) - Forno	- Cappa e filtri	- Congelatore (decongelamento durante la chiusura estiva)
	Locale dispensa		- Pavimenti		- Ripiani		

LOCALI		GIORNALIERO	BIMESTRALE	ANNUALE
Settore B_0	**Locale cucina e dispensa**		- Pareti - Vetri e infissi - Porte	- Plafoniere
	Locale area consumo pasti	- Tavoli e sedie - Pavimenti	- Vetri e infissi - Porte	- Plafoniere
	Servizi igienici Spogliatoi (cuoco e esecutori servizi educativi)	- Sanitari - Pavimenti	- Pareti - Vetri e infissi - Porte	- Plafoniere

	GIORNALIERO	SETTIMANALE	QUINDICINALE	MENSILE	SEMESTRALE
LUNEDI’					
MARTEDI’					
MERCOLEDI’					
GIOVEDI’					
VENERDI’					

	settembre	ottobre	novembre	dicembre	gennaio	febbraio	marzo	aprile	maggio	giugno	luglio	agosto
Quindicinale												
Mensile												
Bimestrale												
Semestrale												
Annuale												

PROCEDURA DI MONITORAGGIO INFESTANTI

Il monitoraggio degli infestanti è affidato, tramite procedura di gara, a una ditta esterna.
In sede di gara i concorrenti presentano un piano di monitoraggio degli infestanti, nel quale sono descritte le azioni da attuare al fine del monitoraggio e del contenimento della presenza di infestanti nelle aree sensibili, interne ed esterne degli immobili adibiti a nidi.
La documentazione relativa al contratto per la fornitura del servizio della ditta vincitrice è presente presso l'Ufficio Controlli HACCP e Acquisto Beni e Servizi.
All'interno dei locali dei nidi (cucina, dispensa) il monitoraggio dei potenziali agenti infestanti quali roditori e insetti striscianti viene effettuato mediante la dislocazione, da parte della ditta specializzata, di trappole dotate di esca.

Il monitoraggio viene effettuato con cadenza trimestrale dalla ditta esterna vincitrice di gara, e con cadenza settimanale dal personale del nido.

La Ditta, ogni tre mesi o comunque ogniqualvolta richiesto dall'Amministrazione Comunale, deve fornire relazioni dettagliate sull'andamento delle bonifiche con riferimento ai controlli preventivi, ai monitoraggi, alle verifiche ed agli interventi eseguiti e alle relative sanificazioni.
In caso di particolari necessità e/o urgenze l'A.C. contatta la ditta, la quale redige una relazione dettagliata sull'andamento del sopralluogo e/o eventuale bonifica e la trasmette all'Ufficio Controlli HACCP e Acquisto Beni e Servizi.
Una volta a settimana l'operatore cuciniere (per la cucina e la dispensa) e l'esecutore (per gli spogliatoi) controllano le trappole e ne verificano lo stato, e registrano l'esito sulle apposite schede (si veda di seguito). In caso si evidenzino presenze di infestanti, il cuoco apre la non conformità e la trasmette all'Ufficio Controlli HACCP e Acquisto Beni e Servizi. Quest'ultimo contatta la ditta affinché effettui le operazioni previste. Nel caso in cui sia l'ESE a notare la presenza di infestanti, avverte l'IDA che apre la non conformità, la trasmette all'Ufficio Controlli HACCP e Acquisto Beni e Servizi, il quale contatta la Ditta affinché effettui le operazioni previste.

SCHEDA DI CONTROLLO VISIVO

DELLA PRESENZA DI RODITORI ED INSETTI INFESTANTI

LOCALI CUCINA E DISPENSA

(da effettuare ogni settimana)

E' STATA RILEVATA LA PRESENZA DI RODITORI ALL'INTERNO DELLE TRAPPOLE?	SI	NO
SE SI' QUALE? (Indicare il numero della trappola)	n.	
E' STATA RILEVATA LA PRESENZA DI INSETTI ALL'INTERNO DELLE TRAPPOLE?	SI	NO
SE SI' IN QUALE (Indicare il numero della trappola)	n.	
SONO STATE RILEVATE TRACCE DI ESCREMENTI DI RODITORI SU PAVIMENTI, SCAFFALI, ATTREZZATURE O DERRATE ALIMENTARI?	SI	NO
SONO STATE RILEVATE LACERAZIONI DEGLI INCARTI E CONFEZIONI DI PASTA,RISO, BISCOTTI O QUALSIASI ALTRO PRODOTTO NON DEPERIBILE RIPOSTO SU SCAFFALATURE O ARMADI ?	SI	NO
SONO STATE RILEVATE MORSICATURA SUPERFICIALI SU FRUTTA O TUBERI (PATATE, CAROTE) RIPOSTI A TEMPERATURE AMBIENTE , SU SCAFFALEATURE E CASSE?	SI	NO
LE BARRIERE E SCHERMATURE (ZANZARIERE, GHIERE METALLICHE,TOMBINI) PER LA LOTTA AGLI INFESTANTI RISULTANO CORRETTAMENTE POSIZIONATE ED INTEGRE?	SI	NO

GIORNO E MESE _____

ANNO _____

Firma Operatore Cuciniere _____

Visto I.D.A. _____

SCHEDA DI CONTROLLO VISIVO

DELLA PRESENZA DI RODITORI ED INSETTI INFESTANTI

ALTRI LOCALI

(da effettuare ogni settimana)

E' STATA RILEVATA LA PRESENZA DI RODITORI ALL'INTERNO DELLE TRAPPOLE?	SI	NO
SE SI' IN QUALE? (Indicare il numero della trappola)	n.	
E' STATA RILEVATA LA PRESENZA DI INSETTI AL' INTERNO DELLE TRAPPOLE?	SI	NO
SE SI' IN QUALE? (Indicare il numero della trappola)	n.	
SONO STATE RILEVATE TRACCE DI ESCREMENTI DI RODITORI SU PAVIMENTI, SCAFFALI, ATTREZZATURE?	SI	NO
LE BARRIERE E SCHERMATURE (ZANZARIERE, GHIERE METALLICHE, TOMBINI) PER LA LOTTA AGLI INFESTANTI RISULTANO CORRETTAMENTE POSIZIONATE ED INTEGRE?	SI	NO

GIORNO E MESE _____

ANNO _____

Firma Esecutore _____

Visto I.D.A. _____

PROCEDURE PER LA GESTIONE DEI RIFIUTI ALIMENTARI

La raccolta dei rifiuti è effettuata tramite contenitori portarifiuti con chiusura a pedale muniti di sacchi a perdere.
I contenitori vengono svuotati almeno una volta al giorno, lavati e disinfettati almeno ogni 7 giorni.
I rifiuti devono essere separati alla fonte per far sì che siano riciclabili e riutilizzabili.
I differenti tipi di rifiuti che devono essere oggetto di raccolta differenziata sono:

- rifiuti secchi come carta, cartone, metalli;
- vetro;
- avanzi alimentari;
- altri tipi di rifiuti.

Gli scarti devono essere regolarmente allontanati dalle zone di lavoro quando i recipienti sono di un peso tale da poter essere facilmente trasportabili e comunque alla fine di ogni turno lavorativo.
Il soggetto incaricato della rimozione dei rifiuti è l'esecutore/trice.
Nel momento di allontanamento dei rifiuti dal nido l'esecutore/trice non deve indossare gli indumenti necessari per lo svolgimento delle attività della cucina.
In attesa della loro rimozione, i rifiuti alimentari devono essere depositati in un luogo isolato allo scopo di impedire qualsiasi contaminazione crociata.
I cartoni e gli imballaggi, una volta svuotati, devono essere trattati nello stesso modo dei rifiuti.

Ai sensi del Reg. CE n. 852/2004:

1) I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere rimossi al più presto, per evitare che si accumulino, dai locali in cui si trovano gli alimenti;
2) I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere depositati in contenitori chiudibili, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di contenitori o sistemi di evacuazione utilizzati sono adatti allo scopo. I contenitori devono essere costruiti in modo adeguato, mantenuti in buone condizioni igieniche, essere facilmente pulibili e, se necessario, disinfettabili;
3) Si devono prevedere opportune disposizioni per il deposito e la rimozione dei rifiuti alimentari, dei sottoprodotti non commestibili e di altri scarti;

4) Tutti i rifiuti devono essere eliminati in maniera igienica e rispettosa dell'ambiente conformemente alla normativa comunitaria applicabile in materia e non devono costituire, direttamente o indirettamente, una fonte di contaminazione diretta o indiretta.

Dall’attività svolta nelle cucine dei nidi d’Infanzia del Comune di Firenze non vengono prodotti, per qualità e quantità, né rifiuti speciali né oli esausti. Pertanto i rifiuti prodotti rientrano nella categoria dei rifiuti assimilabili agli urbani. Il loro smaltimento avviene mediante collocazione in appositi cassonetti di raccolta differenziata presenti in loco e ritirati dall’ente gestore del servizio.

CHECK - LIST

CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura viene applicata per ogni nido d'infanzia comunale.

RESPONSABILITÀ

L'esecuzione dei controlli viene effettuata dal personale dell'Ufficio Controlli HACCP e Acquisto Beni e Servizi.

FREQUENZA

La frequenza del controllo è da effettuarsi, per ciascuna struttura, ogni anno educativo.

CHECK-LIST AUTOCONTROLLO

NIDO D'INFANZIA …….....……

SEDE …….....……

OPERATORE/TRICE CUCINIERE …….....…….....

I.D.A…….....…….

DATA …….....…….

1. Documentazione relativa all'autocontrollo

		SI	NO
1)	La documentazione relativa all'autocontrollo (cuoco e operatori) è correttamente gestita	□	□
2)	La documentazione relativa all'autocontrollo (IDA) è correttamente gestita	□	□
3)	Le schede accettazione materie prime sono state correttamente compilate e firmate	□	□
4)	Le schede di registrazione delle temperature dei frigoriferi e dei congelatori sono state correttamente compilate e firmate	□	□
5)	Le schede di registrazione delle sanificazioni sono state correttamente compilate e firmate	□	□
6)	Sono assenti schede di registrazione delle N.C. non risolte per mancato rispetto della procedura	□	□
7)	I libretti d'idoneità sanitaria, abrogati dalla DGRT.1388/04, sono sostituiti da specifici percorsi di formazione professionale secondo i moduli disciplinari previsti dalla suddetta delibera	□	□

Note .....…..

.....……

.....……

.....……

.....……

2. Zona arrivo merci

		SI	NO
1)	Gli spazi antistanti sono puliti	□	□
2)	La porta della zona arrivo merci è chiusa	□	□

Note .....…...

.....……

.....……

3. Dispensa

		SI	NO
• INFORMAZIONI GENERALI			
	1) Assenza di animali infestanti	□	□
	2) Assenza di materiale non idoneo	□	□
	3) Corretto posizionamento trappole per infestanti	□	□
• STATO IGIENICO			
	Soffitto	□	□
	4) Assenza di muffe	□	□
	5) Assenza di macchie di umidità	□	□
	6) Assenza di ragnatele	□	□
	Pareti		
	7) Assenza di muffa	□	□
	8) Assenza di macchie di umidità	□	□
	9) Assenza di ragnatele	□	□
	10) Assenza piastrelle rotte	□	□
	Pavimenti		
	11) Assenza accumuli di sporco negli angoli	□	□
	12) Assenza piastrelle rotte	□	□
	13) Assenza battiscopa □	□	□
	Finestre		
	14) Vetri puliti	□	□
	15) Infissi in buono stato	□	□
	16) Le reticelle antiinsetti alle finestre sono idonee	□	□
	Porte		
	17) Pulizia idonea	□	□
	18) Infissi in buono stato	□	□
	Scaffalature		
	19) Pulizia idonea	□	□
	20) Assenza di ragnatele	□	□
	21) Assenza macchie di unto e/o incrostazioni	□	□
	22) Assenza di residui alimentari	□	□
• **DERRATE ALIMENTARI**			
	23) Ordine nello stoccaggio	□	□
	24) Assenza sostanze estranee	□	□
	25) Assenza imballi danneggiati	□	□
	26) Assenza confezioni aperte	□	□
	27) Assenza prodotti scaduti e non identificati	□	□

	SI	NO
28) I prodotti scaduti sono stati separati ed identificati correttamente	□	□
29) Assenza alimenti a contatto diretto con gli scaffali	□	□
30) Assenza di imballaggi e/o prodotti collocati a terra	□	□
31) Conservazione idonea delle derrate	□	□

Note .....

.....

.....

.....

4. Dotazioni termotecniche per temperatura positiva e negativa

	SI	NO
• STATO IGIENICO ATTREZZATURE		
1) Pulizia idonea ripiani/pareti	□	□
2) Pulizia idonea sportello e maniglie	□	□
• STATO IGIENICO DELLE MATERIE PRIME		
3) Idoneo stato di conservazione	□	□
4) Assenza di accatastamento	□	□
5) Assenza di sovraccarico	□	□
6) Separazione idonea delle derrate	□	□
7) Separazione idonea fra semilavorati e materie prime	□	□
8) Separazione e identificazione delle confezioni scadute	□	□
9) Presenza campionatura alimenti per rintracciabilità	□	□

Note .....

.....

.....

.....

.....

5. Locali di preparazione alimenti

	SI	NO
• INFORMAZIONI GENERALI		
1) Assenza di animali infestanti	□	□
2) Assenza di materiale non idoneo	□	□
3) Corretto posizionamento trappole per infestanti	□	□
• STATO IGIENICO DELLE STRUTTURE E DELLE ATTREZZATURE		
Soffitto		
4) Assenza di muffe	□	□
5) Assenza di macchie di umidità	□	□

	SI	NO
6) Assenza di ragnatele	□	□
Pareti		
7) Assenza di muffa	□	□
8) Assenza di macchie di umidità	□	□
9) Assenza di ragnatele	□	□
10) Pulizia idonea (non grasse, non unte, ecc.)	□	□
11) Assenza piastrelle rotte	□	□
Pavimenti		
12) Assenza residui di cibo sul pavimento	□	□
13) Assenza accumuli di sporco negli angoli	□	□
14) Assenza piastrelle rotte	□	□
15) Assenza battiscopa	□	□
Finestre		
16) Vetri puliti	□	□
17) Infissi in buono stato	□	□
18) Le reticelle antiinsetti alle finestre sono idonee	□	□
Porte		
19) Pulizia idonea	□	□
20) Infissi in buono stato	□	□
Grigliati		
21) Assenza di incrostazioni	□	□
22) Materiale in buono stato di conservazione	□	□
23) Pilette sifonate non intasate	□	□
Attrezzature		
24) Porta rifiuti con apertura a pedale chiuso	□	□
25) Presenza di rotolo di carta monouso	□	□
26) Presenza di sapone liquido nell'erogatore	□	□

Note.....
.....
.....
.....
.....

6. Personale di cucina

	SI	NO
1) L'organico è al completo	□	□
2) E' presente l'I.D.A.	□	□

Note .....……..

.....…….

.....……..

……...

STATO IGIENICO		SI	NO
	Capelli		
	4) Uso copricapo idoneo	□	□
	Mani		
	5) Pulizia idonea	□	□
	6) Unghie corte	□	□
	7) Pulizia unghie idonea	□	□
	8) Assenza smalto	□	□
	9) Assenza anelli o monili	□	□
	10) Uso guanti monouso	□	□
	Divisa		
	11) Pulizia idonea	□	□
	12) Rispetto del divieto di fumare nei reparti di lavorazione	□	□
	13) Rispetto del divieto di mangiare o bere nei reparti di lavorazione	□	□
	14) Presenza di un numero sufficiente di cambio di vestiario	□	□
	15) Il personale con malattie da raffreddamento utilizza le mascherine	□	□

Note .....……..

.....…….

7. Servizi igienici ad uso del cuoco/cuoca

• INFORMAZIONI GENERALI	SI	NO
1) Presenza di sapone liquido nell'erogatore	□	□
2) Presenza di carta monouso	□	□
3) Presenza carta igienica	□	□

• STATO IGIENICO

Soffitto		
4) Assenza di muffe	□	□
5) Assenza di macchie di umidità	□	□
6) Assenza di ragnatele	□	□

	SI	NO
Pareti		
7) Assenza di muffa	□	□
8) Assenza di macchie di umidità	□	□
9) Assenza di ragnatele	□	□
10) Pulizia idonea	□	□
11) Assenza piastrelle rotte	□	□
Pavimenti		
12) Assenza accumuli di sporco negli angoli	□	□
13) Assenza piastrelle rotte	□	□
Finestre		
14) Vetri puliti	□	□
15) Infissi in buono stato	□	□
Porte		
17) Pulizia idonea	□	□
18) Infissi in buono stato	□	□
Pulizia wc		
19) Assenza di incrostazioni	□	□
20) Assenza di cattivi odori	□	□
21) La tavoletta è in buone condizioni	□	□
Pulizia lavabo		
22) Assenza di incrostazioni	□	□
23) Materiale in buono stato di conservazione	□	□

Note .....……..
.....…….
.....…….

8. Spogliatoio cuoco/cuoca

	SI	NO
1) Pulizia idonea	□	□
2) Corretta separazione vestiario civile da quello di lavoro	□	□
3) Assenza vestiario o scarpe all’esterno dell’armadietto	□	□
4) Armadietti in ordine	□	□

Note .....……..
.....…….
.....…….

.....

.....

9. Servizi igienici ad uso degli esecutori/esecutrici servizi educativi

- INFORMAZIONI GENERALI

	SI	NO
1) Presenza di sapone liquido nell'erogatore	□	□
2) Presenza di carta monouso	□	□
3) Presenza carta igienica	□	□

- STATO IGIENICO

Soffitto		
4) Assenza di macchie di umidità	□	□
5) Assenza di ragnatele	□	□
Pareti		
7) Assenza di muffa	□	□
8) Assenza di macchie di umidità	□	□
9) Assenza di ragnatele	□	□
10) Pulizia idonea	□	□
11) Assenza piastrelle rotte	□	□
Pavimenti		
12) Assenza accumuli di sporco negli angoli	□	□
13) Assenza piastrelle rotte	□	□
Finestre		
14) Vetri puliti	□	□
15) Infissi in buono stato	□	□
Porte		
16) Pulizia idonea	□	□
17) Infissi in buono stato	□	□
Pulizia wc		
18) Assenza di incrostazioni	□	□
19) Assenza di cattivi odori	□	□
20) La tavoletta è in buone condizioni	□	□
Pulizia lavabo		
21) Assenza di incrostazioni	□	□
22) Materiale in buono stato di conservazione	□	□

Note .....

.....

.....

.....

10. Spogliatoio esecutori/esecutrici servizi educativi

	SI	NO
1) Pulizia idonea	□	□
2) Assenza vestiario o scarpe all'esterno dell'armadietto	□	□
3) Armadietti in ordine	□	□

Note .....

.....

.....

.....

.....

11. Pasti trasportati

1) Tempi di sosta brevi per i prodotti in attesa del trasporto	□	□
2) Contenitori per il trasporto idonei e puliti	□	□
3) Mezzo di trasporto idoneo e pulito	□	□

Note

.....

.....

.....

.....

12. Area di consumo pasti

	SI	NO
• INFORMAZIONI GENERALI		
1) Assenza di animali infestanti	□	□
• STATO IGIENICO DELLE STRUTTURE E DELLE ATTREZZATURE		
Soffitto		
2) Assenza di muffe	□	□
3) Assenza di macchie di umidità	□	□
4) Assenza di ragnatele	□	□
Pareti		
5) Assenza di muffa	□	□

	SI	NO
6) Assenza di macchie di umidità	□	□
7) Assenza di ragnatele	□	□
8) Pulizia idonea	□	□
9) Assenza piastrelle rotte	□	□
Pavimenti		
10) Assenza residui di cibo sul pavimento	□	□
11) Assenza accumuli di sporco negli angoli	□	□
12) Assenza piastrelle rotte	□	□
13) Assenza battiscopa	□	□
Finestre		
14) Vetri puliti	□	□
15) Infissi in buono stato	□	□
Porte		
16) Pulizia idonea	□	□
17) Infissi in buono stato	□	□
Tavoli e sedie		
18) I tavoli e le sedie sono correttamente puliti prima dei pasti	□	□

Note

.....

.....

.....

13. Attrezzature per sanificazioni

	SI	NO
1) Il materiale viene tenuto riposto correttamente	□	□
2) Assenza di materiale per le sanificazioni stoccato in altri locali	□	□
3) Assenza di prodotti sanificanti non identificati	□	□

Note .....

.....

.....

.....

14. Varie

	SI	NO
1) Presenza vestiario per visitatori	□	□
2) Assenza di estranei nei locali di produzione	□	□
3) Le attrezzature in dotazione per i controlli (termometri a sonda o alcool) sono in buono stato di manutenzione e pulizia	□	□
4) Gli armadietti per il pronto soccorso sono riforniti	□	□
5) Vi è la presenza di cartellonistica	□	□

Note .....

.....

.....

.....

15. Suggerimenti da parte degli operatori

.....

.....

.....

VALUTAZIONE COMPLESSIVA

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

FIRMA _____ **FIRMA** _____

GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ (N.C.)

CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura è applicata ogniqualvolta si presenti un discostamento da quelle che sono le misure di controllo del pericolo.

RESPONSABILITÀ

Per la gestione delle N.C. possono essere individuate tre figure distinte:

- il rilevatore
- colui che esegue l’azione immediata
- colui che esegue o suggerisce l’azione correttiva da intraprendere per la risoluzione della N.C.

Di seguito saranno riportate le N.C. più comuni che possono essere riscontrate durante tutto il ciclo produttivo.

Tutte le SCHEDE NON CONFORMITA’ devono essere inviate dal rilevatore all’Ufficio Controlli HACCP e Acquisti Beni e Servizi tramite posta elettronica.

Ciascun nido deve conservare tutte le schede di non conformità in formato elettronico relative alla propria struttura all’interno di una cartella sul computer del nido facilmente accessibile a tutto il personale dello stesso.

Le schede di n.c. “chiuse” devono essere conservate per la durata dell’intero anno educativo in corso.

Le schede di n.c. “aperte” devono essere conservate fino alla chiusura delle stesse.

In questa sezione l’Ufficio Controlli HACCP e Acquisto Beni e Servizi è denominata, per praticità, semplicemente UFFICIO.

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE AREA	ACCETTAZIONE MATERIE PRIME - PRODOTTO				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
1	• presenza involucri difettati • presenza di segni di insudiciamento sul prodotto o sull’involucro • T prodotto ≠ da quella corretta di trasporto	**CUOCO**	RIFIUTARE i prodotti se N.C. **a discrezione del cuoco** **Il cuoco o l’IDA compilano la scheda** AZIONE IMMEDIATA	• Il CUOCO provvede ad effettuare comunicazione telefonica al Fornitore **Il cuoco compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA **e la manda via mail all’Ufficio**	• Il fornitore invia la merce idonea. Il CUOCO verifica che la fornitura successiva sia conforme e **chiude la N.C**. **Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. **e la mette nell’apposita cartella del PC**
				• L’Ufficio contatta il laboratorio per la verifica analitica e/o sensoriale della N.C. (in caso ciò sia possibile) **L’Ufficio compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	• Il laboratorio comunica all’Ufficio il risultato del controllo sulla merce. L’Ufficio avverte il cuoco che **chiude la N.C.** **Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. **e la mette nell’apposito cartella del PC**

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

2	Presenza di muffe e marciumi nel prodotto	**CUOCO**	**Il cuoco o l’IDA compilano la scheda** AZIONE IMMEDIATA	• L’Ufficio effettua una contestazione scritta al fornitore ed eventualmente provvede alla applicazione delle penali come da capitolato. In caso di non conformità grave l’Ufficio ne dà comunicazione al Direttore della Direzione Istruzione **L’Ufficio compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	• Il Direttore della Direzione Istruzione applica la penale e/o rescinde il contratto con la ditta fornitrice a seconda della gravità della N,.C. e comunica la decisione all’Ufficio. • L’Ufficio provvede eventualmente a comunicare il cambio del fornitore al cuoco Il CUOCO **chiude la N.C compilando la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella del PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

N° N.C.	DESCRIZIONE DELLA N.C.	RILEVATORE DELLE N.C.	AZIONE IMMEDIATA	AZIONE CORRETTIVA	RISOLUZIONE DELLA N.C.
3	Non corrispondenza ai requisiti indicati in sede di gara (generi alimentari e di altro tipo)	**CUOCO**	Il CUOCO o l’IDA compilano la scheda AZIONE IMMEDIATA	L’Ufficio effettua una contestazione verbale. Successivamente alla terza comunicazione scritta l’Ufficio avverte il Direttore della Direzione Istruzione che decide se applicare una delle penali previste dal Capitolato. In caso di non conformità grave l’Ufficio ne dà comunicazione al Direttore della Direzione Istruzione **L’Ufficio compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	Il Direttore della Direzione Istruzione applica la penale e/o rescinde il contratto e comunica la decisione all’ufficio il quale provvede a sua volta a comunicarlo al cuoco che **chiude la N.C. Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C., la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella del PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE AREA	ACCETTAZIONE MATERIE PRIME - FORNITORE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
4	Comportamento scorretto da parte del fornitore (orario non rispettato, ecc.) **orario** **7.30 – 10.00** **12.30 – 14.00**	**CUOCO**	**ACCETTARE il prodotto** I controlli verranno effettuati successivamente in fase di produzione	• Il CUOCO provvede ad effettuare comunicazione telefonica al Fornitore **Il cuoco o l’IDA compilano la scheda** AZIONE CORRETTIVA **e la manda via mail all’Ufficio**	• Il fornitore **rispetta l’orario**. Il CUOCO verifica che la fornitura successiva sia conforme e **chiude la N.C**. **Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella del PC
			RIFIUTARE il prodotto **Il cuoco compila la scheda** AZIONE IMMEDIATA	• L’Azione correttiva è la medesima della N.C. n. 3 **L’Ufficio compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	• La risoluzione è la medesima della N.C. n. 3

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	STOCCAGGIO MATERIA PRIMA				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
5	• T frigo e congelatore non idonee	**CUOCO**	SCARTARE i prodotti presenti all’interno del frigorifero o del congelatore che risulta N.C. **Il cuoco o l’IDA compilano la scheda** AZIONE IMMEDIATA **e la inviano via mail all’Ufficio e alla IDA di appartenenza**	• L’IDA provvede a fare il NUMA per la riparazione del frigorifero/congelatore e lo comunica via email all’Ufficio • **L’IDA compila la scheda AZIONE CORRETTIVA**	Una volta riparato il guasto del frigorifero e/o del congelatore, il cuoco **chiude la N.C**. **Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella del PC
	• T interna frigorifero e congelatore **diversa** dalla T impostata		**Per i nidi che hanno due frigoriferi o due congelatori** MISURARE la temperatura al cuore del prodotto, se tale temperatura risulta essere idonea, trasferire i prodotti in altro frigorifero o congelatore altrimenti scartare i prodotti **Il cuoco o l’IDA compilano la scheda** AZIONE IMMEDIATA **e la inviano via mail all’Ufficio Refezione**	• L’IDA provvede a fare il NUMA per la riparazione e lo comunica via email all’Ufficio • **L’IDA compila la scheda AZIONE CORRETTIVA**	

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	STOCCAGGIO MATERIA PRIMA				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
6	• Funzionamento errato del display o scorretta chiusura di di frigoriferi e congelatori	**ESECUTORE a fine turno lavorativo**	AVVERTIRE immediatamente la IDA, perl’attivazione del NUMA. PRE-AVVERTIRE la ditta di manutenzione via email o, solo in caso di mancato accesso al pc, telefonare alla ditta specificando il tipo di guasto, il nido e il nominativo del chiamante, così da consentire l’intervento immediato della ditta ad apertura del nido il giorno successivo Il giorno successivo **Il cuoco o l’IDA compilano la scheda** AZIONE IMMEDIATA **e la inviano via mail all’Ufficio**	• L’IDA provvede a fare il NUMA per la riparazione del frigorifero/congelatore e lo comunica via email all’Ufficio • **L’IDA compila la scheda AZIONE CORRETTIVA**	Una volta riparato il guasto del frigorifero e/o del congelatore, il cuoco o la IDA **chiude la N.C**. **Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella del PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	**PRODUZIONE**				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
7	Prodotti con TMC superati	**CUOCO**	UTILIZZARE quanto prima i prodotti che presentano TMC superati **NESSUNA registrazione sulla scheda**	Il cuoco, dopo aver visionato il prodotto , decide se utilizzare o eliminare lo stesso. La decisione presa dal Cuoco viene comunicata e condivisa con l’Ufficio. Si apre N.C.	• Utilizzo immediato del prodotto; • Eliminazione immediata del prodotto. **Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella del PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	PRODUZIONE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
8	Superfici di attrezzature e macchinari o prodotti con parametri analitici diversi da quelli di riferimento. Giudizi su Rapporto di prova del laboratorio di riferimento per i quali è necessario aprire la N.C. **NON FAVOREVOLE** **SCADENTE**	**UFFICIO**	• L’Ufficio avverte l’I.D.A. • L’I.D.A. richiama il personale e comunica verbalmente al CUOCO o all’ESECUTORE l’azione correttiva da intraprendere (rispetto delle procedure di sanificazione adottate, delle GMP di lavorazione, delle norme igieniche) **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE IMMEDIATA **e la invia via mail all’Ufficio**	L’Ufficio avverte il laboratorio di analisi per ripetere il controllo e **compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA L’Ufficio una volta compilata la scheda la invia via mail al cuoco che provvede a conservarla nell’apposita cartella sul PC in attesa della risoluzione della N.C.	Il laboratorio comunica all’Ufficio il risultato FAVOREVOLE del controllo analitico ripetuto. L’Ufficio avverte l’I.D.A. che **chiude la N.C** **L’I.D.A. compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposito registro

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	PRODUZIONE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
9	Non rispetto delle buone norme di lavorazione, di igiene degli ambienti e delle attrezzature e da parte del personale	**I.D.A.**	RICHIAMARE il personale e comunicare verbalmente al CUOCO o all’ESECUTORE l’azione correttiva da intraprendere (rispetto delle procedure di sanificazione adottate, delle GMP di lavorazione, delle norme igieniche)	Se di competenza di: • CUOCO, deve ripristinare le GMP • ESECUTORE deve ripetere sanificazione rispettando i dosaggi dei prodotti utilizzati e i tempi di azione del prodotto • ESECUTORE/CUOCO devono rispettare le norme igieniche	**L’I.D.A. compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio **e la mette nell’apposito registro**
		Ufficio (durante le visite ispettive) CHECK LIST	AVVERTIRE il Funzionario / Dirigente e l’I.D.A. della N.C. rilevata (relazione scritta + Check List)	• Il Funzionario / Dirigente invia comunicazione scritta dell’avvenuta rilevazione della N.C. all’I.D.A. • Il Funzionario / Dirigente programma un sopralluogo straordinario da parte dell’Ufficio.	**L’UFFICIO compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’I.D.A. che la mette nell’apposita cartella sul PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	PRODUZIONE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
10	**CUOCO ESECUTORE** • Non hanno effettuato la corretta compilazione dei registri • Non hanno applicato correttamente le procedure in relazione al piano di autocontrollo	**I.D.A.**	RICHIAMARE il personale al rispetto delle procedure ed alla corretta compilazione delle schede di controllo **NESSUNA registrazione sulla scheda**	Non ci sono azioni correttive	Non ci sono risoluzioni
			In caso di ripetuto comportamento erroneo per tempi prolungati l’I.D.A. avverte il Funzionario/Dirigente **L’I.D.A. apre la N.C., compila la scheda** AZIONE IMMEDIATA **e la invia via mail all’Ufficio e per conoscenza al Funzionario/Dirigente**	• Il Funzionario/Dirigente provvede a comunicare all’I.D.A. l’azione correttiva intrapresa • Il Funzionario/Dirigente provvede ad un incontro con i cuochi e con gli esecutori per aggiornamento **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	Viene effettuato l’incontro per l’aggiornamento dei cuochi e/o esecutori. L’I.D.A., una volta effettuato l’incontro, **chiude la N.C** **L’I.D.A. compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella sul PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	**PRODUZIONE**				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
11	Impossibilità di utilizzare la cucina del nido o in caso di urgenza e/o evento eccezionale e/o imprevedibile tale da rendere inagibile l’utilizzo della cucina	**CUOCO**	• CUOCO avverte l’Ufficio e la propria IDA • L’Ufficio verifica l’impossibilità di utilizzo della cucina e decide con la PO Attività amministrativa l’attivazione della procedura della preparazione e trasporto dei pasti • Si attiva la procedura, così come descritta nel Manuale **Il CUOCO o la I.D.A. apre la N.C., compila la scheda** AZIONE IMMEDIATA **e la invia via mail all’Ufficio e per conoscenza al Funzionario**	Al termine della situazione di emergenza e/o criticità il cuoco riprende servizio nella cucina del proprio nido	**Il CUCOCO o la I.D.A. compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposito registro

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	PRODUZIONE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
12	**Assenza improvvisa del cuoco**	**Il CUOCO comunica all’U.O.S. Amministrazione del personale l’assenza**	L’U.O.S. Amministrazione del Personale che provvede a mandare un cuoco sostituto. **NESSUNA registrazione sulla scheda**	Non ci sono azioni correttive	Non ci sono risoluzioni
			Nel caso in cui il cuoco NON VENGA SOSTITUITO da un supplente uno degli esecutori di ruolo in servizio al turno di mattina assume le funzioni temporanee di cuoco (con gli adempimenti previsti da HACCP) e avverte l’I.D.A. **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE IMMEDIATA L’IDA registra l’assegnazione di mansioni all’Esecutore	L’I.D.A. o l’esecutore provvedono a confermare il menù del giorno o la variazione del menù da riportare nell’azione correttiva, specificando le modifiche apportate L’esecutore provvede alla predisposizione del pasto. **L’I.D.A. o l’esecutore compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA **e la invia all’Ufficio**	Riprende servizio l’operatore cuciniere di ruolo **L’IDA compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio **e la mette nell’apposita cartella del PC**

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA					
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
13	• Assenza temporanea IDA	**P.O. Attività Amministrativa**	La P.O. Amministrativa contatta l’IDA di riferimento per le sostituzioni momentanee come riportato nell’elenco dell’introduzione del manuale **L’I.D.A. in sostituzione compila la scheda** N.C. AZIONE IMMEDIATA **e la invia via mail all’Ufficio.**	L’IDA di sostituzione provvede ad adempiere alle funzioni quotidiane inerenti il nido	Al rientro, l’I.D.A. titolare provvede a verificare che le funzioni indicate siano state svolte dalle I.D.A. sostitutive e **chiude la N.C.** **L’I.D.A. titolare compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella sul PC
	• Assenza prolungata dell’I.D.A. **PRIMA SOSTITUZIONE (per un periodo compreso fra 15 giorni e 2 mesi)**		CONTATTA l’I.D.A. di **1ª sostituzione** che provvede a svolgere le mansioni dell’I.D.A. mancante **L’I.D.A. di 1ª sostituzione compila la scheda** DESCRIZIONE DELLA N.C. AZIONE IMMEDIATA **e la invia via mail all’Ufficio**	L’I.D.A. di **1ª sostituzione** provvede a sopperire le seguenti funzioni: 1) verifica la corretta compilazione delle schede di registrazione 2) provvede alla corretta gestione della documentazione 3) effettua i controlli presso l’asilo nido con cadenza almeno mensile (1 volta al mese) N.B. ulteriori controlli potranno essere effettuati a campione dalle altre I.D.A. non incaricati della sostituzione o dal personale dell’Ufficio. **L’I.D.A. di 1ª sostituzione compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

13	• Assenza prolungata dell’I.D.A. **SECONDA SOSTITUZIONE E SUCCESSIVE (per i successivi 2 mesi e così a seguire)**	**P.O. Attività Amministrativa**	CONTATTA l’I.D.A. di **2ª sostituzione** che provvede a svolgere parzialmente le mansioni dell’I.D.A. mancante **L’I.D.A. di 2ª sostituzione compila la scheda** DESCRIZIONE DELLA N.C. AZIONE IMMEDIATA **e la invia via mail all’Ufficio**	**L’I.D.A. di 2ª sostituzione** provvede a sopperire le funzioni dell’I.D.A. di 1ª sostituzione per i successivi 2 mesi **L’I.D.A. di 2ª sostituzione compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	Al rientro, l’I.D.A. titolare provvede a verificare che le funzioni indicate siano state svolte dalle I.D.A. sostitutive e **chiude la N.C.** **L’I.D.A. titolare compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella sul PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	PRODUZIONE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
14	• Guasto attrezzature (escluso frigoriferi e congelatori N.C. n. 5)	**CUOCO**	COMUNICARE la N.C. all’I.D.A. **Il cuoco o l’IDA compilano la scheda** DESCRIZIONE DELLA N.C. **e la inviano via mail all’Ufficio**	• L’I.D.A. apre un NUMA alla Direzione Servizi Tecnici e lo comunica all’ Ufficio, specificando qualora possibile il numero del NUMA. **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	• La Direzione Servizi Tecnici provvede all’eliminazione del guasto. **Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita Cartella sul PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	PRODUZIONE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
15	• Infestazione improvvisa	**ESECUTORE CUOCO EDUCATORE**	• AVVERTIRE urgentemente l’I.D.A. • SOSPENDERE la produzione in attesa di disposizioni da parte dell’I.D.A. o dell’Ufficio **L’I.D.A. compila la scheda** DESCRIZIONE DELLA N.C. **e la invia via mail all’Ufficio**	• L’Ufficio provvede ad informare via email la Ditta vincitrice di appalto per la disinfestazione nei nidi • La Ditta comunica quando effettuerà l’intervento all’IDA e all’Ufficio **nel caso in cui l’infestazione sia risolvibile** **La Ditta competente compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	• L’I.D.A. avverte il cuoco di procedere con la preparazione dei pasti. **L’I.D.A. o il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposito registro
	• Infestazione rilevata da scheda controllo visivo			• L’Ufficio contatta la ditta per un intervento urgente di disinfestazione e/o derattizzazione e avverte l’I.D.A. **nel caso in cui l’infestazione NON sia risolvibile** • L’Ufficio predispone il trasporto pasti e avverte l’I.D.A. e/o il cuoco di sospendere la preparazione dei pasti. **L’Ufficio compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	• La ditta di derattizzazione e disinfestazione provvede ad effettuare l’intervento richiesto e dà comunicazione scritta per la ripresa della produzione dei pasti. **L’I.D.A. o il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio **e la mette nell’apposita cartella sul PC**

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	PRODUZIONE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
16	Non rispetto della corretta temperatura all’arrivo dei pasti agli asili nido che provvisoriamente sono sprovvisti di cucina	**ESECUTORE**	AVVERTIRE urgentemente l’I.D.A. **L’esecutore o l’IDA compilano la scheda** DESCRIZIONE DELLA N.C. **e la inviano via mail all’Ufficio**	L’I.D.A. avverte immediatamente l’I.D.A. di competenza per la cucina fornitrice **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	L’I.D.A. di competenza per la cucina fornitrice provvede ad effettuare un richiamo verbale al trasportatore e **chiude la N.C.** **L’I.D.A. compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita Cartella sul PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	**PRODUZIONE**				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
17	Presenza di anomalie a livello strutturale (muffe e/o macchie di umidità alle pareti, mattonelle rotte, ecc.)	**ESECUTORE CUOCO EDUCATORE**	COMUNICARE la N.C. all’I.D.A. **L’I.D.A. compila la scheda** DESCRIZIONE DELLA N.C.	L’I.D.A. apre il NUMA e comunica all’ Ufficio in attesa dell’intervento per la risoluzione dell’anomalia, specificando qualora fosse possibile il numero del NUMA **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	La Direzione Servizi Tecnici provvedono all’eliminazione dell’anomalia. L’I.D.A. **compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella sul PC

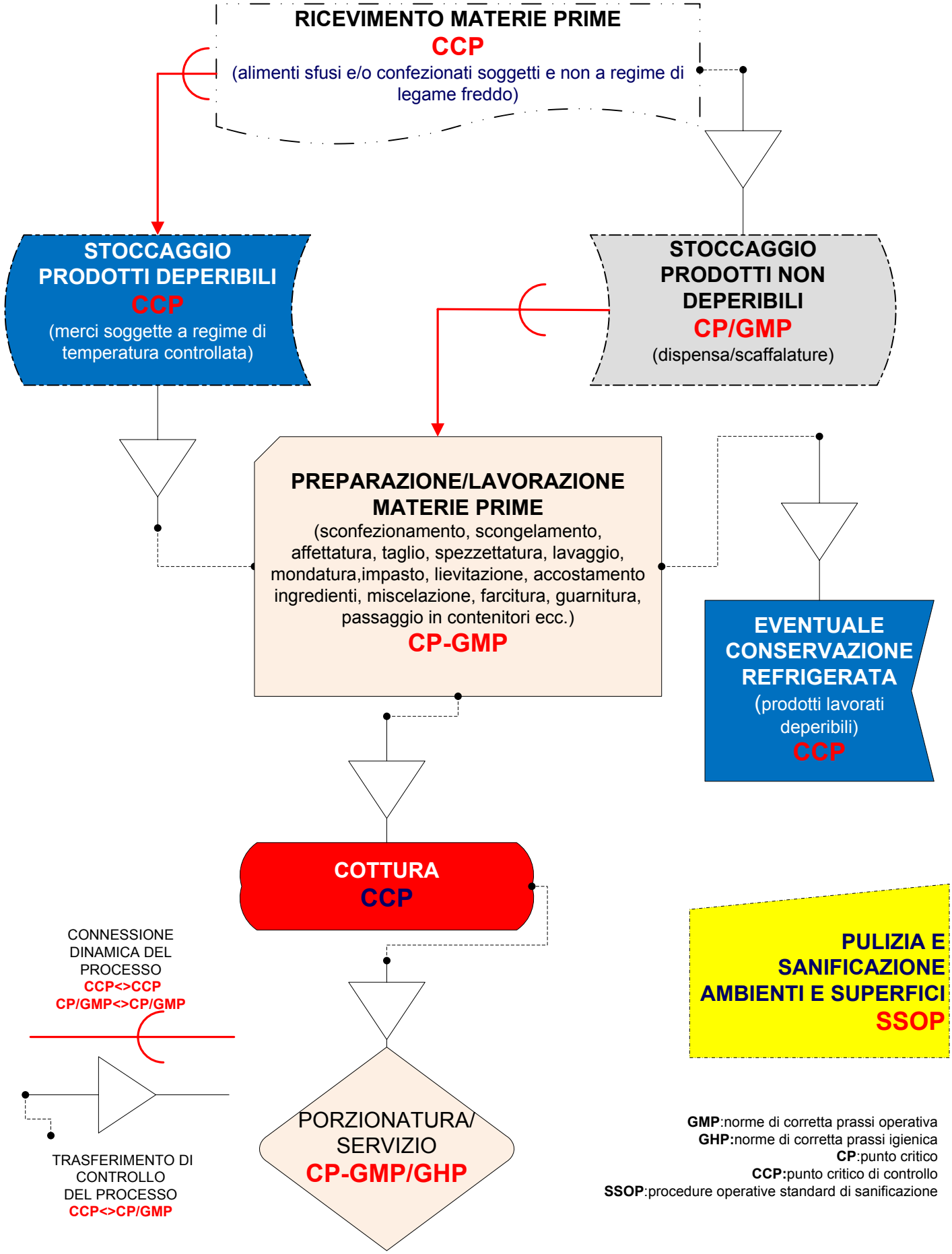
	GESTIONE NON CONFORMITA’	

FASE/ AREA	PRODUZIONE				
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
18	Non avvenuta sanificazione delle attrezzature nei locali e cucina e dispensa utilizzati dopo l’orario di uscita del cuoco	**CUOCO**	• La mattina seguente il cuoco provvede a SANIFICARE le attrezzature prima dell’inizio della produzione • Il cuoco avverte l’I.D.A. **L’I.D.A. compila la scheda AZIONE IMMEDIATA** e la invia via mail all’Ufficio	L’I.D.A. RICHIAMA il personale al rispetto delle procedure di sanificazione previste, delle GMP di lavorazione, delle norme igieniche). **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA **e la invia via mail all’Ufficio**	Le attrezzature nei locali e cucina e dispensa devono essere sanificate come il cuoco le ha lasciate alla fine del turno di lavoro da parte dell’esecutore presente il pomeriggio L’I.D.A. o il CUOCO **compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio **e la mette nell’apposita cartella sul PC**
			In caso di N.C. ripetuta per tempi prolungati l’I.D.A. avverte il Funzionario/Dirigente **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE IMMEDIATA **e la invia via mail all’Ufficio e per conoscenza al Funzionario/Dirigente**	• Il Funzionario/Dirigente provvede ad un incontro con i cuochi e con gli esecutori per aggiornamento • Il Funzionario/Dirigente provvede a comunicare all’I.D.A. l’azione correttiva intrapresa **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA	Viene effettuato l’incontro per l’aggiornamento degli esecutori. **L’I.D.A. compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio e la mette nell’apposita cartella sul PC

	GESTIONE NON CONFORMITA’	

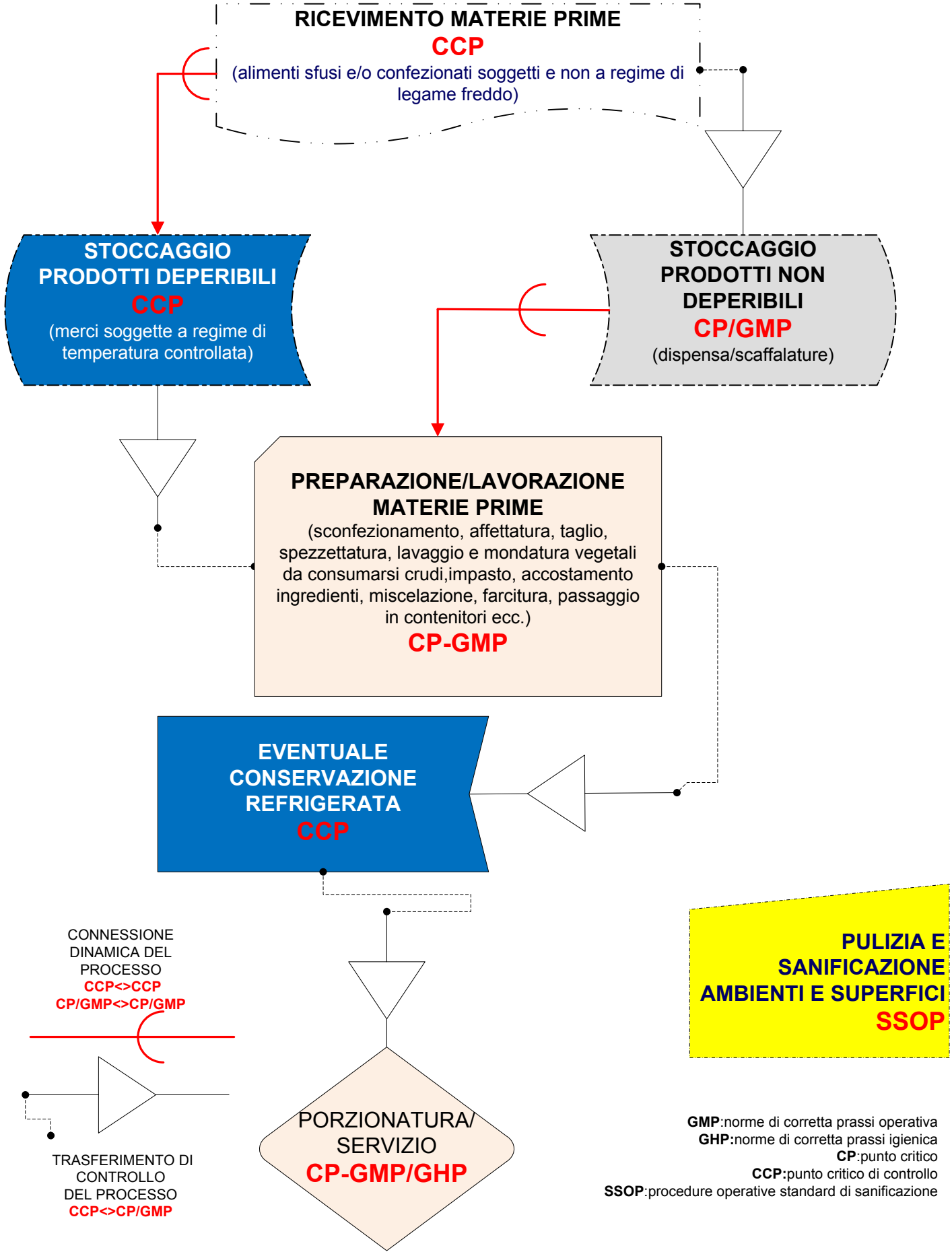
FASE/ AREA					
N° N.C.	**DESCRIZIONE DELLA N.C.**	**RILEVATORE DELLE N.C.**	**AZIONE IMMEDIATA**	**AZIONE CORRETTIVA**	**RISOLUZIONE DELLA N.C.**
19	Giornata di sciopero dell’operatore/trice cuciniere	**Chiunque riceva la comunicazione**	COMUNICARE l’assenza all’Ufficio Personale e all’Ufficio HACCP **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE IMMEDIATA **e la invia via mail all’Ufficio HACCP**	Non possono essere somministrati alimenti ad eccezione di pane e olio, o fette biscottate, e frutta. **L’I.D.A. compila la scheda** AZIONE CORRETTIVA Utilizzato pane e olio, o fette biscottate, e frutta **e la invia via mail all’Ufficio**	Riprende servizio il cuoco di ruolo o il cuoco di sostituzione. **Il cuoco compila la scheda** RISOLUZIONE DELLA N.C. la trasmette all’Ufficio **e la mette nell’apposita cartella sul PC**

DIAGRAMMA DI FLUSSO
PREPARAZIONI CALDE ESPRESSE
(Alimenti cotti e avviati al servizio)



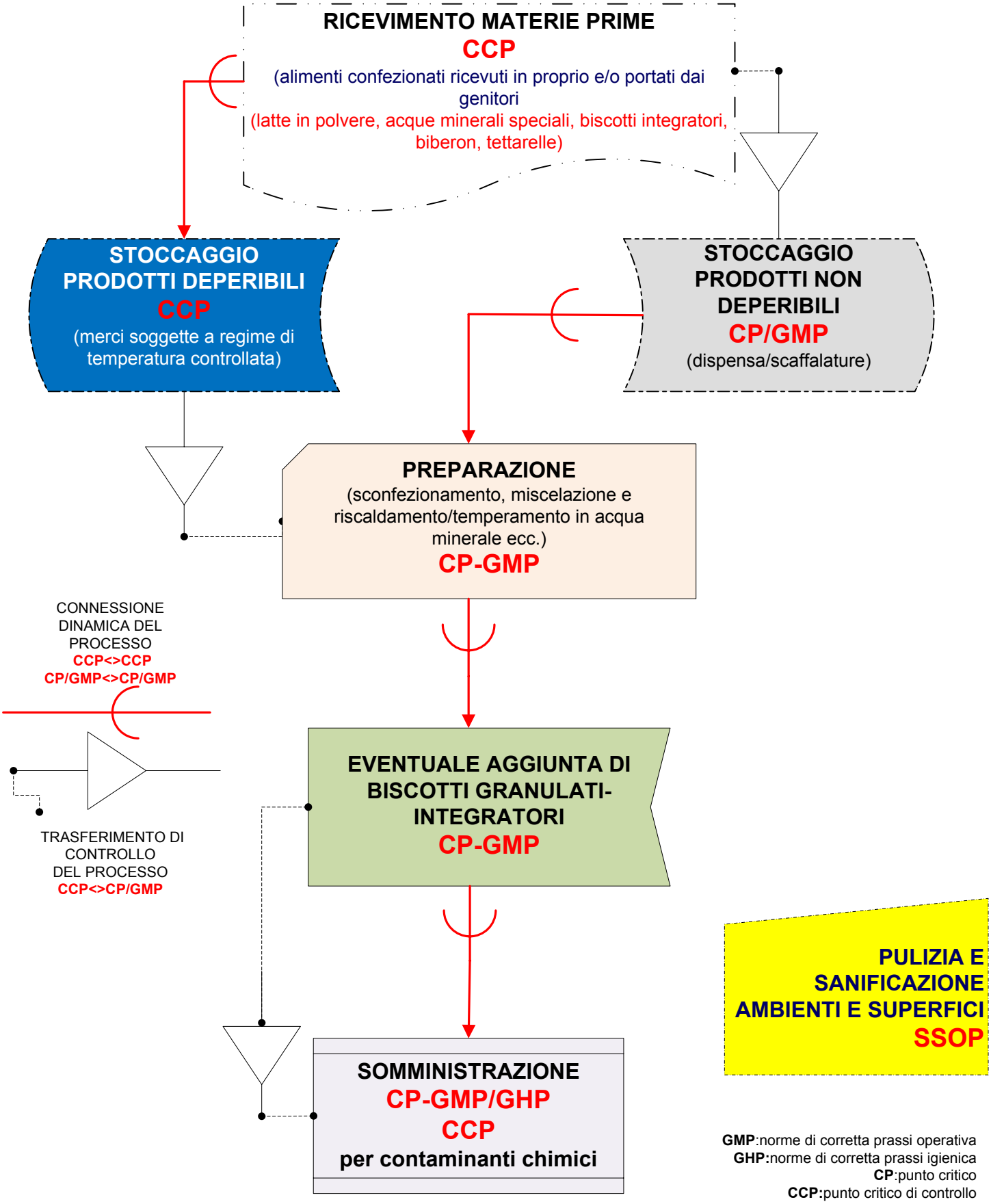
GMP:norme di corretta prassi operativa
GHP:norme di corretta prassi igienica
CP:punto critico
CCP:punto critico di controllo
SSOP:procedure operative standard di sanificazione

DIAGRAMMA DI FLUSSO
PREPARAZIONI FREDDE ESPRESSE
(Alimenti crudi non sottoposti a processi di cottura)



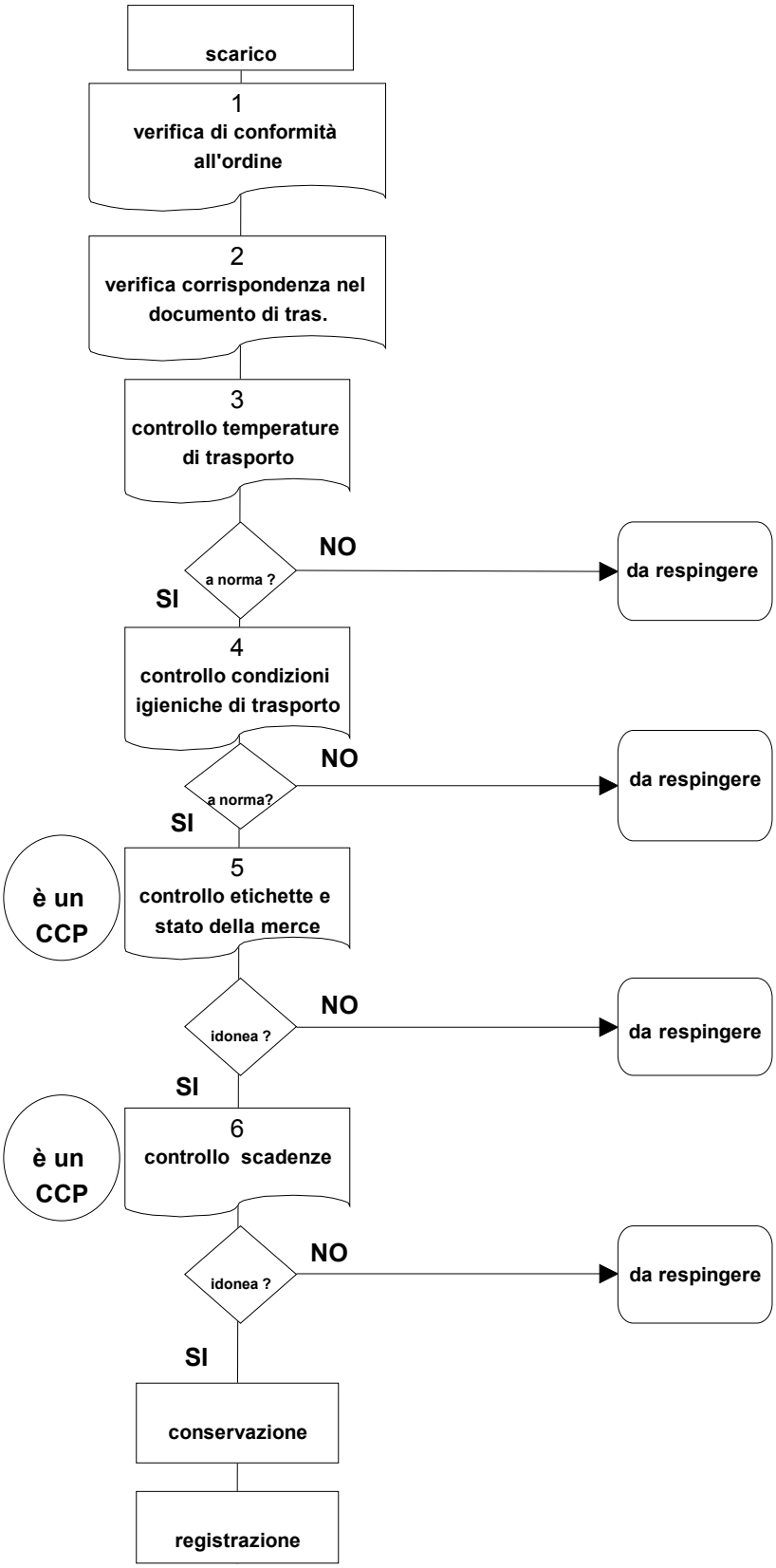
GMP:norme di corretta prassi operativa
GHP:norme di corretta prassi igienica
CP:punto critico
CCP:punto critico di controllo
SSOP:procedure operative standard di sanificazione

DIAGRAMMA DI FLUSSO
BIBERON/LATTE ARTIFICIALE
(Rigenerazione latte e aggiunta alimenti per lattanti e/o di proseguimento)



GMP:norme di corretta prassi operativa
GHP:norme di corretta prassi igienica
CP:punto critico
CCP:punto critico di controllo
SSOP:procedure operative standard di sanificazione

FASE RICEVIMENTO MERCI



FASE : RICEVIMENTO MERCI

ACCETTAZIONE DELLE DERRATE

Accettazione derrate alimentari – prodotti inscatolati o confezionati

a) Venifica di conformità all'ordine;
b) Verifica di conformità al quantitativo riportato nel documento accompagnatorio;
c) Verifica visiva dello stato delle merci, delle confezioni e delle etichette;
d) Verifica che la scadenza riportata non sia imminente;
e) Controllo di qualità all'assaggio (reso posticipato);

L' inosservanza dei punti c) e d) può dar corso a contaminazioni di sporigeni e batteri, quindi:
- **si respinge sempre la merce** se vengono riscontrate irregolarità
- **si barra** la casella del fornitore imputato giustificando l' eventuale inosservanza sulla scheda di ricevimento fornitura apposita (allegata)
- si allega alla scheda di ricevimento fornitura apposita (allegata) una fotocopia del documento accompagnatorio evidenziando i prodotti non idonei

Eseguiti i controlli di rito le merci vengono riposte nell' apposito scaffale della dispensa.

Accettazione derrate alimentari – frutta e verdura

a) Venifica di conformità all'ordine;
b) Verifica di conformità al quantitativo riportato nel documento accompagnatorio;
c) Verifica visiva dello stato delle merci (grado di maturazione o deperimento)
d) Verifica, ove previsto, che la scadenza riportata non sia imminente;
e) Verifica che il trasporto sia avvenuto in condizioni igieniche adeguate
f) Controllo di qualità all'assaggio (reso posticipato);

L' inosservanza dei punti c), d) ed e) può dar corso a contaminazioni di sporigeni e batteri, quindi:
- Si provvede immediatamente al ritiro della merce negli appositi armadi frigoriferi
- **si respinge sempre la merce** se vengono riscontrate irregolarità
- **si barra** la casella del fornitore imputato giustificando l' eventuale inosservanza sulla scheda di ricevimento fornitura apposita (allegata)
- si allega alla scheda di ricevimento fornitura apposita (allegata) una fotocopia del documento accompagnatorio evidenziando i prodotti non idonei

Accettazione derrate alimentari – prodotti freschi

Per prodotti freschi si intendono:
salumi, formaggi e latticini, pane, uova, latte, etc.

a) Venifica di conformità all'ordine;
b) Verifica di conformità al quantitativo riportato nel documento accompagnatorio;
c) Verifica visiva dello stato delle merci, delle confezioni, delle etichette, dei sigilli per i salumi
d) Verifica, ove previsto, che la scadenza riportata non sia imminente;
e) Verifica che la temperatura della merce all' arrivo sia inferiore ai 4°C
f) Controllo di qualità all'assaggio (reso posticipato);

L' inosservanza dei punti c), d) ed e) può dar corso a contaminazioni di sporigeni e batteri, quindi:
- Si provvede immediatamente al ritiro della merce negli appositi armadi frigoriferi
- **si respinge sempre la merce** se vengono riscontrate irregolarità
- **si barra** la casella del fornitore imputato giustificando l' eventuale inosservanza sulla scheda di ricevimento fornitura apposita (allegata)
- si allega alla scheda di ricevimento fornitura apposita (allegata) una fotocopia del documento accompagnatorio evidenziando i prodotti non idonei

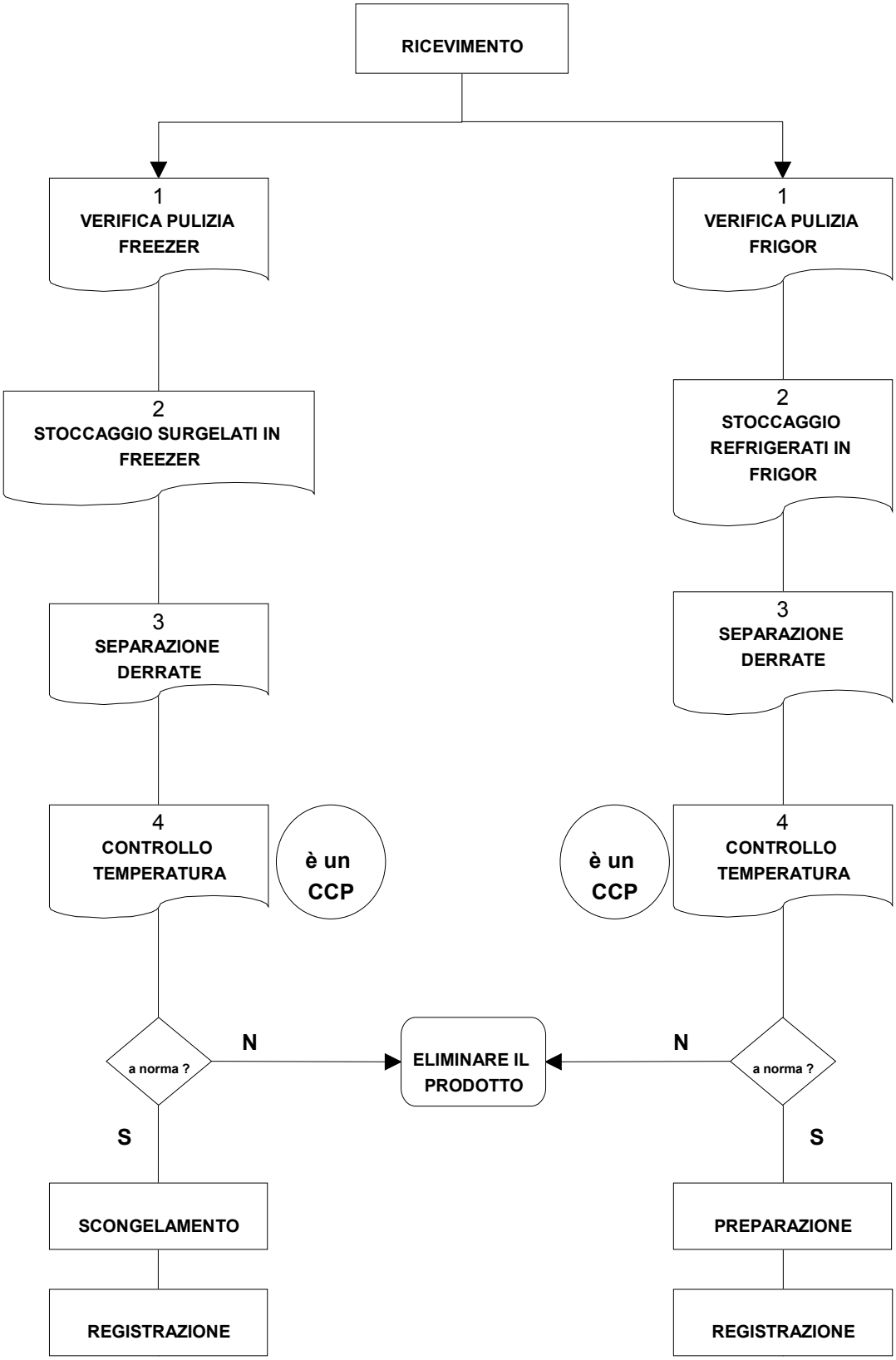
Accettazione derrate alimentari – prodotti surgelati o congelati

a) Venifica di conformità all'ordine;
b) Verifica di conformità al quantitativo riportato nel documento accompagnatorio;
c) Verifica visiva dello stato delle merci, delle confezioni, delle etichette
d) Verifica, ove previsto, che la scadenza riportata non sia imminente;
e) Verifica che la temperatura della merce all' arrivo sia inferiore ai -18°C
f) Controllo di qualità all'assaggio (reso posticipato);

L' inosservanza dei punti c), d) ed e) può dar corso a contaminazioni di sporigeni e batteri, quindi:

- Si provvede immediatamente al ritiro della merce negli appositi armadi frigoriferi a temperatura negativa
- **si respinge sempre la merce** se vengono riscontrate irregolarità
- **si barra** la casella del fornitore imputato giustificando l' eventuale inosservanza sulla scheda di ricevimento fornitura apposita (allegata)
- si allega alla scheda di ricevimento fornitura apposita (allegata) una fotocopia del documento

CONSERVAZIONE REFRIGERATI E SURGELATI



FASE . CONSERVAZIONE REFRIGERATI E SURGELATI

Vengono ritirate negli apparecchi per la conservazione a temperatura positiva e/o negativa le derrate deperibili assicurando il rispetto delle norme seguenti:
- Carne e prodotti a base di carne sono ritirati in cella con temperatura compresa tra 0°C e +2°C.
- La carne non tagliata a pezzi (in mezzene o quarti) si sospende con ganci
- Pesce fresco si ritirano in celle con temperatura compresa tra -1°C e +0°C
- Latte, derivati e uova: si ritirano in celle con temperatura compresa tra +4°C e +6°C
- Frutta e verdura si ritirano in celle con temperatura compresa tra +2°C e +8°C
- Salumi si ritirano in celle con temperatura compresa tra +2°C e +8°C
- Eventuali cibi cotti (che saranno conservati per max 24 ore) si ritirano in celle con temperatura compresa tra 0°C e +2°C
- I prodotti congelati e surgelati si ritirano in celle apposite con temperatura compresa tra -18°C e -30°C
- Per i prodotti non nominati nel punto all' atto del ritiro le persone preposte ritirano le derrate alimentari in apposite celle osservando le temperature sotto riportate.

All' atto del ricevimento merci gli operatori riporranno i prodotti lattiero caseari, uova, carni, pasce, pollame, frutta e verdura, alimenti cotti, salumi e formaggi in frigoriferi o celle mantenendo separato ciascun alimento.

Gli operatotori hanno cura di:
- non ammassare gli alimenti uno contro l' altro
- di non porre a contatto diretto il cibo con scaffali metallici

Conservazione: gli standard di temperatura

Tipo sostanza alimentare	***Temperatura in °c***
Carni fresche	Tra 0 e +2 °C
Pesce fresco	Tra –1 e +0 °C
Frutta e verdure	Tra +2 e +8 °C
Salumi	Tra +2 e +8 °C
Prodotti lattiero caseari	Tra +2 e +4 °C
Cibi cotti (massimo 24 ore)	Tra +0 e +2 °C
Prodotti surgelati e congelati	Tra -18 e -30 °C

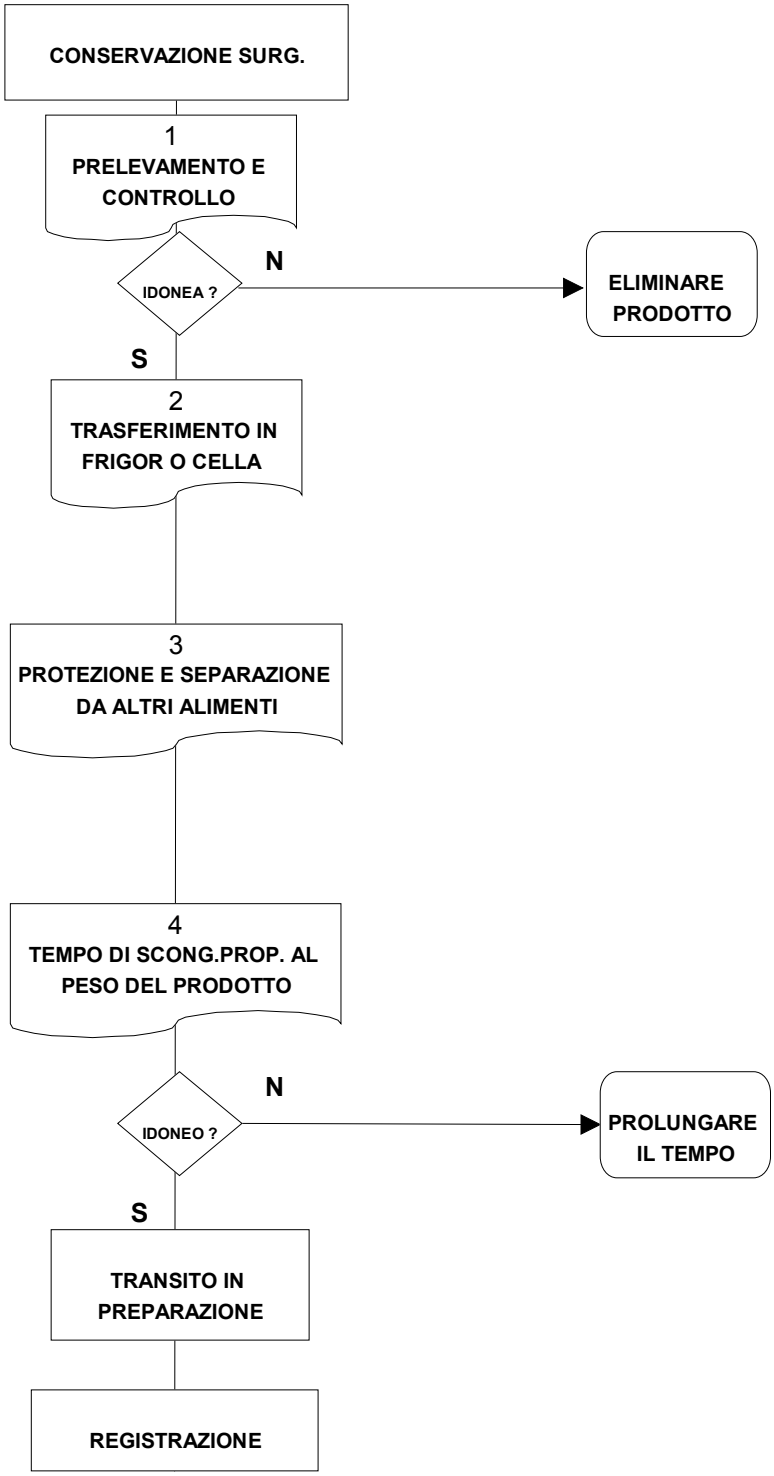
LE TEMPERATURE DEGLI APPARECCHI DEVONO ESSERE RILEVATE DALL' ESTERNO

FASE . CONSERVAZIONE IN DISPENSA

L' operatore dopo aver ricevuto le merci da stoccare, ha cura di riporle sugli scaffali tenendo conto della data di scadenza descritta sull' etichetta in modo da consentire l' utilizzo delle derrate alimentari con scadenza piu' immenente.
Ha cura di posizionare le confezioni separate e suddivise per qualità e tipologia merceologica, sempre distanti da eventuali fonti di calore diretto.
Il locale deve essere sempre pulito, fresco e ben aerato, non sono ammesse tracce di insetti o altri animali.
Durante le operazioni di stoccaggio l' operatore ha cura di mantenere intatte le confezioni originali.
Le confezioni non devono mai restare aperte nel locale dispensa, all' occorrenza quando serve usare una parte della confezione si dovranno seguire le seguenti disposizioni.
- Aprire la confezione in modo che si legga sempre la data di scadenza;
- Prelavare la quantità di materia prima occorrente;
- Richiudere la confezione originale come meglio si può;
- Riporre la confezione così ottenuta in un contenitore con chiusura ermetica;
- Riposizionare il tutto sullo scaffale;

TUTTE LE CONFEZIONI DI TUTTI I GENERI DEVONO ESSERE SOLLEVATE DA TERRA

SCONGELAMENTO

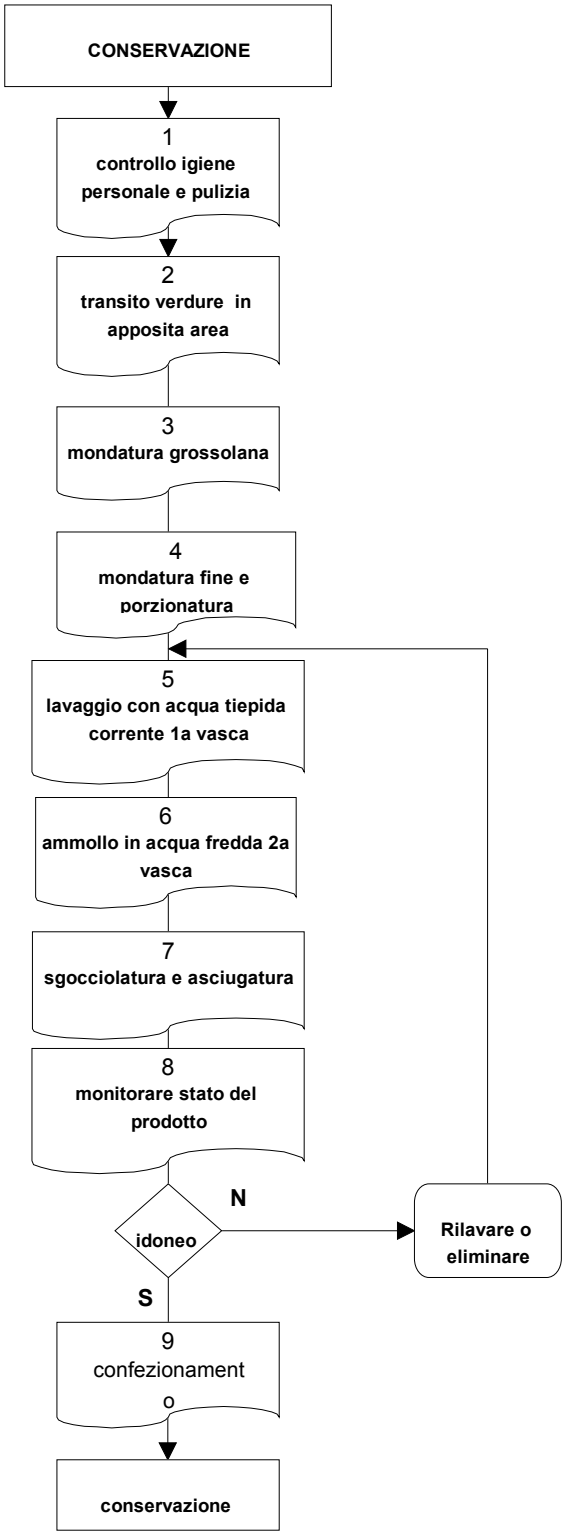


FASE . SCONGELAMENTO

Se il congelamento deve essere rapido, lo scongelamento deve essere lento per consentire alla struttura della carne o del pesce o della verdura, di ripredere il volume originale.
Durante lo scongelamento il ghiaccio passa allo stato liquido con più o meno abbondanti perdite di liquido di scongelamento.
Tale liquido è molto appetibile per i microorganismi presenti alla superficie e provenienti sia dall' ambiente che dal prodotto stesso.
Tali microorganismi, se tenuti a temperature vicine agli 0°C si sviluppano molto lentamente, lasciando inalterato iL prodotto; se viceversa lo scongelamento avverrà a temperatura ambiente, la loro crescita sarà molto rapida e sarà dovuta anche alle maggiori perdite di liquido di scongelamento.
Il prodotto scongelato viene utilizzato interamente e nel più breve tempo possibile.
Il prodotto scongelato non viene mai ricongelato.
Lo scongelamento viene eseguito quindi a temperature vicine a zero gradi centigradi quindi in un frigorifero o in anticella, SEMPRE NEL RIPIANO PIU' BASSO..
Il prodotto viene protetto dagli inquinamenti: viene mantenuto quindi separato dagli altri alimenti.
Il prodotto viene posizionato o su griglie o su appositi recipienti che consentano lo sgocciolamento dai liquidi fuoriusciti.
Si è diffidato pertanto il personale dallo scongelare i prodotti a temperatura ambiente nei lavandini della cucina o altro.
Talvolta vengono cotti direttamente alcuni prodotti senza la fase dello scongelamento (solo verdure).

FASE: PREPARAZIONE “NON COTTI”

DIAGRAMMA DI FLUSSO FASE: PREPARAZIONE VERDURA FRESCA



FASE : PREPARAZIONE NON COTTI

La procedura che si segue nella preparazione degli alimenti consiste:
- nell' impiego di corretti procedimenti igienici nella manipolazione dei cibi in cucina
- nel provvedere al corretto mantenimento dei cibi alle varie temperature raccomandate
- nel provvedere alla corretta procedura di preparazione dei cibi congelati o surgelati

A tal fine gli addetti alla preparazione dei cibi saranno debitamente formati e addestrati affinchè:

Non vengono usati gli stessi utensili per cibo cotto e cibo crudo a meno che non siano stati debitamente puliti e sanificati.

……I contenitori e i piani d'appoggio saranno separati dai cibi cotti

Gli operatori si lavano sempre le mani dopo aver toccato alimenti crudi.

……Gli operatori proteggono sempre i recipienti con coperchio o con carta di alluminio o film trasparente quando i prodotti finiti o semilavorati devono essere conservati in frigorifero.

Preparazione frutta e verdura

Nell' apposita area identificata in pianta si effettua la cernita, il lavaggio e la preparazione delle verdure.
La zona è dotata di attrezzature specifiche: tavolo da lavoro, doppio lavello per il lavaggio.
Siccome le insalate consumate crude possono essere veicoli di parassiti (lombrichi, ossiuri, amebe, etc.) o di germi, sorge la necessità di lavarle meticolosamente.
Per il lavaggio si usa acqua corrente tiepida, si rimuove così completamente la sporcizia e si procede ad un nuovo lavaggio dei prodotti con acqua fredda lasciandoli poi sgocciolare.
Se l' operatore sospetta la presenza di insetti, risciacqua i prodotti ancora ma in acqua fredda, salata per 20 minuti: il sale fa salire gli eventuali insetti alla superficie dell' acqua rendendoli eliminabili.

Preparazione prodotti non cotti

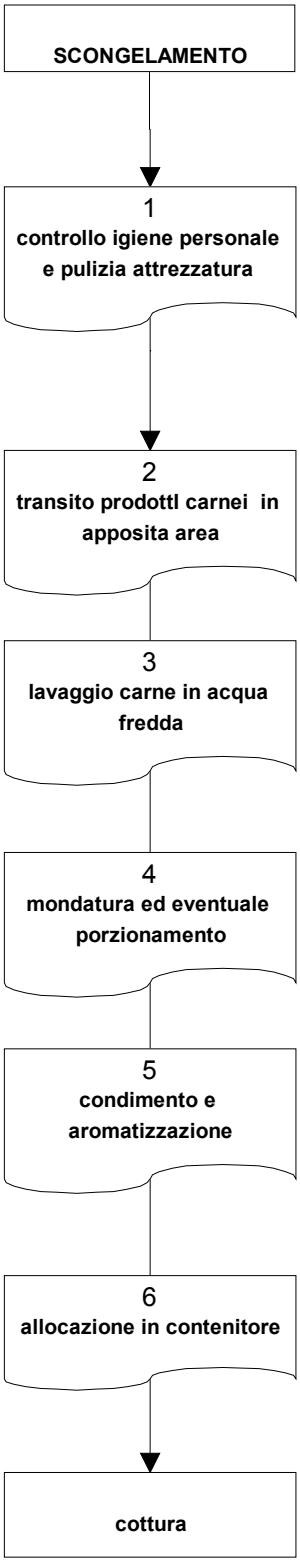
Di norma gli alimenti che si utilizzano sono già mondati: in attesa di essere confezionati questi prodotti vengono stoccati momentaneamente in frigorifero.

FASE : CONSERVAZIONE A FREDDO PRODOTTI FINITI

Gli operatori proteggono sempre i recipienti con coperchio o con carta di alluminio o film trasparente quando i prodotti finiti o semilavorati devono essere conservati in frigorifero, separati fra loro e/o da altri prodotti, anche quando ciò serve per poco tempo in attesa del confezionamento.

FASE: PREPARAZIONE PRODOTTI DA CUOCERE

DIAGRAMMA DI FLUSSO FASE: PREPARAZIONE CARNI PER COTTURA



FASE : PREPARAZIONE PRODOTTI DA CUOCERE

Premessa

Durante questa fase occorre proteggere il cibo dalla contaminazione di sostanze estranee e di certi tipi di batteri al fine di evitare intossicazioni.
Pertanto è indispesabile essere consapevoli della pericolosità di questa fase e tenere sotto controllo il più rigidamente possibile tutte le operazioni che si effettuano.
Procedure
Controllare l' igiene dei locali, delle attrezzature e del personale.
Lavare e disinfettare le mani e avambracci, indossare sempre indumenti puliti.
Non bere, non mangiare,non fumare , non parlare o starnutire durante la preparazione.
Estrarre le confezioni dal frigorifero immediatamente prima della preparazione. Evitare il contatto con alimenti pronti al consumo.
Lavare disinfettare utensili e stoviglie utilizzate e da utilizzare,minimizzare i tempi delle lavorazioni a temperatura ambiente.

Preparazione carni

L' area cottura e preparazione carni, viene utilizzata esclusivamente per la preparazione delle carni, qualora fosse utilizzata per un ciclo di lavorazione anche di alimento diverso si provvede alla detergenza e sanificazione del tavolo di lavoro e delle attrezzature utilizzate.
Nel caso di pollame crudo e di pesce fresco gli operatori lavano gli alimenti prima di cuocerli: si usa acqua tiepida seguita da un risciacquo con acqua fredda, dopodichè gli alimenti vengono accuratamente sgocciolati.
Se le derrate non devono essere cotte immediatamente, vengono tenute in frigorifero fino al momento della cottura.

Preparazione uova

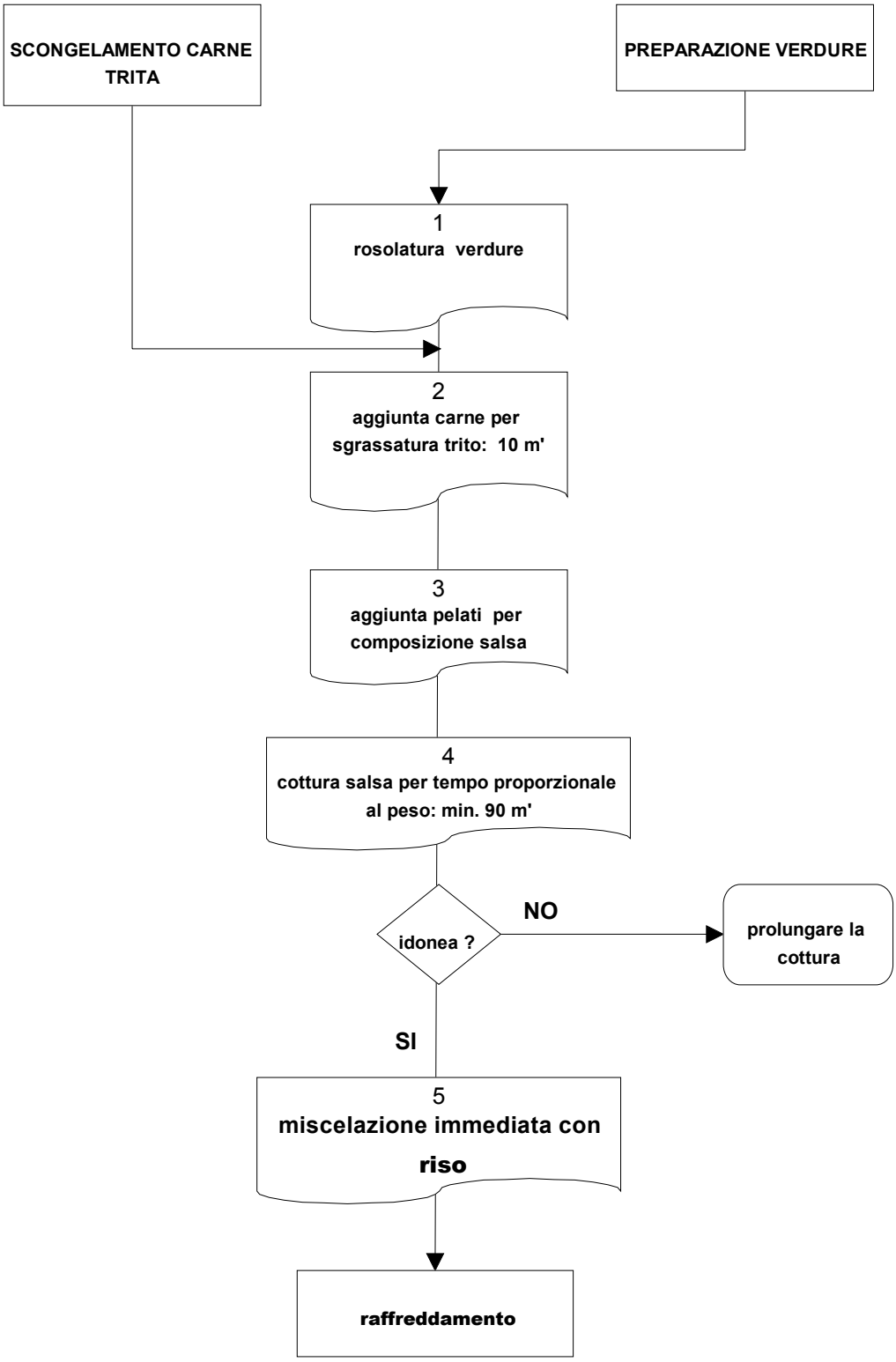
Il guscio viene contaminato da batteri, comprese le salmonelle, durante il processo di cova e anche successivamente.
Usare sempre uova confezionate e garantite dal fornitore.
Non usare mai le uova del contadino.
All' interno le uova non danneggiate sono praticamente senza rischio: le uova sporche, qualora siano rotte, vengono eliminate in quanto fonte di pericolo.

Preparazione latte, formaggi freschi e yogurt

Viene utilizzato esclusivamente il latte a lunga conservazione.
Nel latte a lunga conservazione (come anche nella panna da cucina o da dolce) tutti i patogeni e la maggior parte di tutti i microorganismi sono stati eliminati.
Come il latte, i formaggi fresci e lo yugort sono utilizzati solo se pastorizzati e garantiti dal fornitore.
Le derrate non servite immediatamente, vengono tenute in frigorifero.

FASE: COTTURA

DIAGRAMMA DI FLUSSO FASE: COTTURA RAGU' DI CARNE



FASE : COTTURA

La carne ed il pollame richiedono la massima attenzione, soprattutto se si tratta di grossi pezzi di carne o di volatili. La carne e il pollame, non tanto la bovina ma in particolare il maiale o la selvaggina, devono essere cotti in modo da raggiungere nella parte più interna del pezzo o del volatile, la temperatura di 75° C. Pezzi arrotolati di carne, a loro volta, hanno bisogno di una attenzione maggiore rispetto ai pezzi interi. Ciò in quanto presentano un rischio di contaminazione proporzionale alla maggior superficie che viene arrotolata.
Per questo motivo si richiedono ai nostri cuochi SOLO IL MONITORAGGIO E LA CONSEGUENTE REGISTRAZIONE della temperatura al cuore dei secondi di carne di una certa pezzatura (arrosti, rollate, bolliti, ecc..).
Allo stesso modo, considerando la dimensione quantitativa del prodotto si richiede ai nostri cuochi IL MONITORAGGIO E LA CONSEGUENTE REGISTRAZIONE della temperatura al cuore dei primi piatti in teglia.

METODI DI COTTURA

Una cottura veloce ad alta temperatura è la migliore per la sicurezza del cibo.
Le principali tipologie di cottura sono due: 1) a mezzo umido; 2) a mezzo secco.
Entrambe sono presenti nel nostro ciclo di produzione: bollitura in pentola o in padella, in forno per la prima. Friggitura per la seconda.

Uso corretto degli oli nella frittura

L'operatore che utilizza l'olio nella frittura si attiene alle seguenti norme:

Utilizzare **olio di oliva** che sopporta alte temperature avendo il *punto di fumo* (momento di inizio della deformazione molecolare di qualsiasi olio che denuncia il dannoso inizio del processo di ossidazione) a 290 gradi;
La friggitrice viene tenuta pulita;
Immergere nell'olio già caldo gli alimenti a temperatura ambiente in modo da non far abbassare quella d'olio;
All'olio usato non si aggiunge mai olio fresco;
Asciugare bene gli alimenti una volta fritti;
Il sale e le spezie eventuali sono aggiunte dopo la frittura;
Usando solo **olio di oliva** si possono fare (**a ciclo continuo**) due o tre fritture in padella e 15 nella friggitrice elettrica con il termostato che contiene costante la temperatura;
Se la produzione di oli di friggitura è continua e abbondante (**almeno 2 litri al mese**) deve comunicarla all'Area tecnica della Cooperativa affinchè questa possa attivarsi per stipulare un contratto con ditta specializzata nello smaltimento degli oli esausti.

N. B.:
1) le temperature ideali di friggitura sono le seguenti:
130- 145 gradi C per vegetali e altri alimenti in pezi piuttosto grossi;
160- 170 gradi C per alimenti tagliati piccoli e ripassati all'uovo e impanati.
2) Se si usano padelle per friggere bisogna comunque **asciugarle sempre con carta assorbente** prima di lavarle

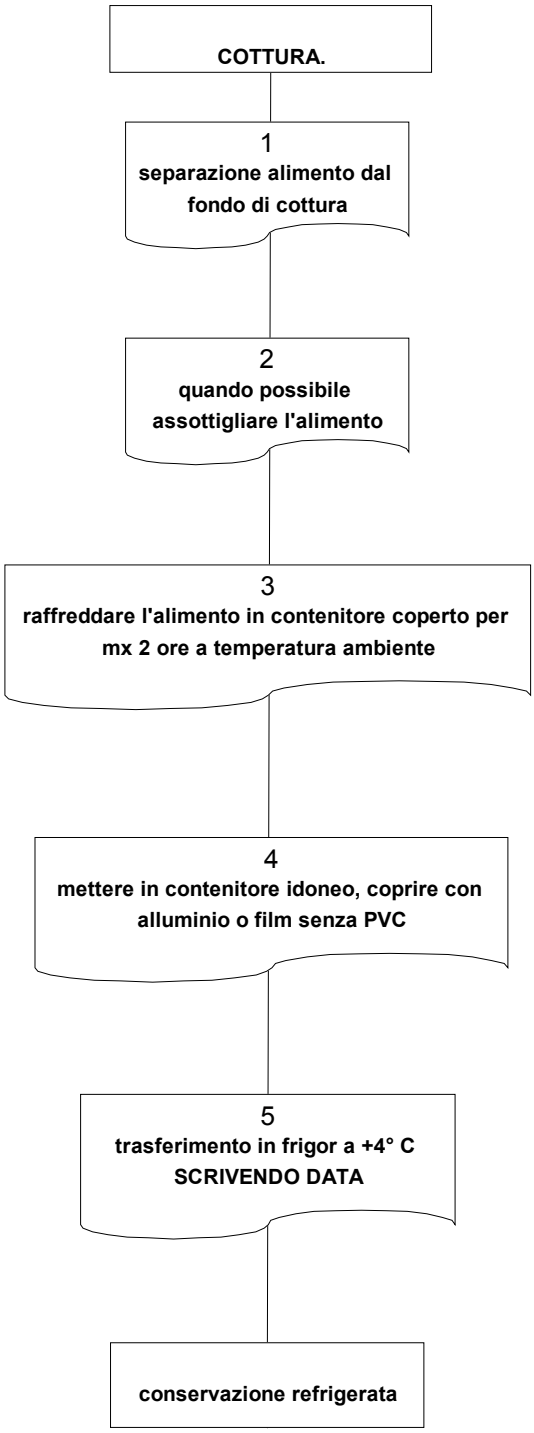
Uso corretto del forno

Nel forno a convenzione l'aria circola grazie ad una ventola che migliora lo spostamento del calore e rende la cottura più veloce, più uniforme e più efficace. Per una buona resa di cottura è opportuno seguire le seguenti regole:

a) non introdurre prodotti surgelati
b) evitare di sovraccaricare il forno, due cotture veloci rendono meglio di una lenta
c) prima di introdurre gli alimenti, preriscaldare il forno alla temperatura di cottura
d) evitare frequenti aperture durante la cottura
e) verificare l'arresto della ventola e del bruciatore in caso di apertura del portello
f) la pulizia da eseguire con frequenza settimanale a forno freddo con prodotti specifici

FASE: RAFFREDDAMENTO

DIAGRAMMA DI FLUSSO FASE: RAFFREDDAMENTO



FASE : RAFFREDDAMENTO

Una efficace procedura di raffreddamento deve essere ottenuta nel più breve tempo possibile.
In assenza dell'abbattitore di temperatura, dov'è possibile si adatterà un frigorifero esclusivamente per questo uso, in alternativa i nostri operatori sono addestrati e operano secondo la seguente procedura:

a) controllare la pulizia dell' area interessata
b) utilizzare recipienti puliti e coperti
c) separare l' eventuale fondo di condimento dall ' alimento da raffreddare
d) lasciare raffreddare per due ore mx a temperatura ambiente
e) introdurre i prodotti in frigorifero a +4° C sempre coperti o avvolti con film trasparente e separati da altri prodotti
f) conservare come periodo mx 24 ore, scrivendo la data di cottura sulla confezione.
g) gli alimenti così conservati possono essere riscaldati una volta soltanto