



Sede Legale e Operativa: Via Carpeggiani n° 11 – 44042 Cento (FE)

PIANO DI AUTOCONTROLLO ALIMENTARE H.A.C.C.P.

*ai sensi del Reg. CE n. 852 del 29/04/2004
del Reg. CE n. 178 del 28/01/2002 e Delibera di Giunta
Reg. E.R. n. 1869 del 16/11/08*

DATA	REV. N°	DESCRIZIONE REVISIONI/MODIFICHE
01/09/2021	00	REDAZIONE PIANO AUTOCONTROLLO ALIMENTARE PER APERTURA ESERCIZIO COMMERCIALE

Firma Responsabile dell'Autocontrollo

Sezione	1	Introduzione
Sezione	2	Dati aziendali – Individuazione dei ruoli e delle responsabilità
Sezione	3	Descrizione delle attività
Sezione	4	Diagrammi di flusso
Sezione	5	Individuazione dei pericoli – Valutazione dei rischi – Misure preventive
Sezione	6	Punti critici di controllo – Monitoraggio – Limiti critici – Interventi correttivi – Procedure
Sezione	7	Rintracciabilità degli alimenti Procedure per la selezione dei fornitori Manuale degli allergeni
Sezione	8	Procedure in caso di non conformità – Schede di rilevazione
Sezione	9	Sistemi di verifica
Sezione	10	Programma e gestione delle operazioni di pulizia e disinfezione
Sezione	11	Programma e gestione lotta agli animali infestanti
Sezione	12	Programma e gestione del piano di manutenzione
Sezione	13	Programma e gestione per lo smaltimento rifiuti
Sezione	14	Elenco e formazione del personale
Sezione	15	Programma e gestione approvvigionamento idrico
Sezione	16	Procedure di revisione del piano di autocontrollo

Sezione 01

INTRODUZIONE**SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**

Il presente Piano di Autocontrollo descrive i criteri adottati per garantire la sicurezza e l'igiene dei prodotti alimentari secondo quanto previsto dalla normativa in materia di autocontrollo (in particolare il Regolamento CE n. 852 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 Aprile 2004 sull'igiene di prodotti alimentari e sue successive modifiche ed integrazioni) che fa espresso riferimento ai principi su cui si basa il metodo H.A.C.C.P.

H.A.C.C.P. è un sistema preventivo di controllo degli alimenti finalizzato a garantirne la sicurezza, permette di individuare i pericoli specifici, di valutarli e di stabilire le misure per controllarli.

H.A.C.C.P. è un metodo razionale ed efficace per mettere a punto un sistema aziendale di prevenzione e controllo fissando gli standard minimi del sistema.

Le GMP (buone pratiche di lavorazione), costituendo l'applicazione dei principi generali di igiene alimentare, costituiscono un prerequisito per l'applicazione di un efficace sistema H.A.C.C.P.

Quali sono gli obblighi degli operatori del settore alimentare?

1) Gli operatori del settore alimentare sono tenuti a rispettare i criteri microbiologici (art. 4), a questo scopo essi devono:

- Procedere a controlli, prelevando campioni, per accertare il rispetto di valori fissati (criterio microbiologico);
- Effettuare analisi;
- Adottare misure correttive (tra cui controlli delle materie prime, dell'igiene, della temperatura e della conservabilità del prodotto), conformemente alla legislazione in materia di igiene dei prodotti alimentari e alle istruzioni dell'autorità competente.

2) Analisi dei pericoli e punti critici di controllo (art.5): gli operatori del settore alimentare predispongono, attuano e mantengono una o più procedure permanenti basate sui principi del sistema H.A.C.C.P. (7 principi).

3) Elaborazione di manuali di corretta prassi operativa: viene incoraggiato l'uso e la divulgazione di manuali nazionali e manuali comunitari in materia di igiene e di applicazione dei principi del sistema H.A.C.C.P.; gli operatori del settore alimentare devono essere adeguatamente formati circa l'igiene alimentare, l'applicazione delle misure di autocontrollo e dei principi H.A.C.C.P. correlati allo specifico settore alimentare e alle mansioni svolte dall'operatore stesso. La formazione del personale dovrà poi essere verificata dall'Autorità Competente attraverso il controllo della documentazione relativa alle iniziative intraprese, per far sì che essa non sia e non debba essere un fatto episodico, ma si attui attraverso un continuo aggiornamento mediante corsi e seminari specifici.

4) Controlli Ufficiali, registrazione e riconoscimento: gli operatori collaborano con le autorità competenti, notificano gli stabilimenti e forniscono informazioni aggiornate sugli stabilimenti, notificandole.

SEMPLIFICAZIONE DELLE PROCEDURE DI AUTOCONTROLLO DELL'IGIENE

Tipologie di industrie alimentari per le quali è possibile accedere, ai sensi del comma 5 dell'articolo 10 della Legge 21 Dicembre 1999, n. 526, a semplificazioni delle procedure di autocontrollo:

1.

- 1.a Le industrie alimentari dove non vi è alcuna manipolazione diretta dell'alimento e l'alimento non richiede particolari condizioni di stoccaggio e conservazione (temperatura, luce, irraggiamento solare, ecc...).
- 1.b Le industrie alimentari dove non vi è alcuna manipolazione diretta dell'alimento e l'alimento richiede particolari condizioni di stoccaggio e conservazione (temperatura, luce, irraggiamento solare, ecc...).
- 1.c Le industrie alimentari dove avviene una manipolazione dell'alimento direttamente finalizzata alla vendita o alla somministrazione sul posto al consumatore finale, esclusa la grande distribuzione, la distribuzione organizzata e la ristorazione collettiva ove si effettuino attività di preparazione.

Alla luce di quanto disposto al precedente punto 1.c e sulla base del competente dipartimento ASL l'associazione **CENTOSOLIDALE** può avvalersi delle suddette procedure semplificate, cui è pertanto improntato lo spirito del presente manuale.

2.

Le industrie alimentari di cui al punto 1. devono predisporre un Piano di Autocontrollo Aziendale che contenga almeno:

- La descrizione dell'attività svolta;
- Il riferimento alle autorizzazioni sanitarie concesse;
- L'individuazione del responsabile delle procedure di autocontrollo;
- L'analisi dei rischi connessi con l'attività svolta;
- La descrizione delle procedure per:
 - La selezione dei fornitori e l'accettazione dei prodotti in entrata;
 - Il monitoraggio di eventuali punti critici di controllo che possono essere individuati utilizzando, se esistenti, anche i manuali di corretta prassi igienica;
 - La gestione dei prodotti con particolare riferimento alle procedure di stoccaggio e di messa in vendita di quelli che necessitano di particolari condizioni per la loro conservazione (per le industrie alimentari di cui ai punti 1.b e 1.c);
 - La manutenzione dei locali e degli impianti con particolare riferimento a quelli destinati alla conservazione degli alimenti;
 - La pulizia e la disinfezione dei locali e delle attrezzature;
 - La formazione del personale;
 - Il sistema di ritiro dal mercato dei prodotti pericolosi per il consumatore (per le industrie di cui ai punti 1.a e 1.b);

3.

Le industrie alimentari di cui al punto 1. debbono tenere a disposizione dell'Autorità competente preposta al controllo la seguente documentazione:

- Il Piano di Autocontrollo Aziendale di cui al punto 2.);
- La registrazione/documentazione delle verifiche effettuate e dei relativi risultati secondo i principi illustrati in premessa;
- La registrazione delle misure correttive poste in essere a seguito di eventuali non conformità riscontrate.

Sezione 02
DATI AZIENDALI – INDIVIDUAZIONE DEI RUOLI E DELLE RESPONSABILITA’

Ragione Sociale	CENTOSOLIDALE - APS
Sede Legale	VIA CARPEGGIANI n° 11 – CENTO (FE)
Sede Operativa	VIA CARPEGGIANI n° 11 – CENTO (FE)
Telefono	388 8721080
Email	info@centosolidale.it
Email certificata	info@pec.centosolidale.it
Presidente	Mirco Leprotti

Sezione 03
DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'

L'associazione **CENTOSOLIDALE** svolge attività di commercio al minuto di prodotti alimentari e non alimentari.

PREPARAZIONI	
1	VENDITA DI PRODOTTI SURGELATI (al momento non operative)
2	VENDITA PRODOTTI IN ATMOSFERA CONTROLLATA
3	VENDITA PRODOTTI ALIMENTARI A LUNGA CONSERVAZIONE
4	VENDITA FRUTTA E VERDURA
5	VENDITA PRODOTTI NON ALIMENTARI

Elenco delle apparecchiature

APPARECCHIATURE
BANCHI FRIGO

Per l'elenco e la descrizione dettagliata delle apparecchiature ed attrezzature presenti si rimanda alla planimetria dell'attività.

Elenco degli strumenti di controllo

Tutte le apparecchiature frigorifere precedentemente elencate sono dotate di un sistema visivo di rilevazione della temperatura. Non sono presenti sistemi di registrazione su carta e/o computer.

Sezione 04

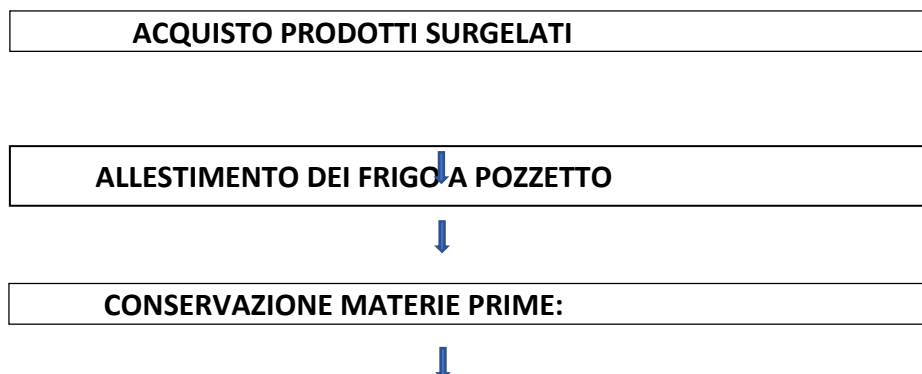
DIAGRAMMI DI FLUSSO

Di seguito i diagrammi che rappresentano le varie fasi di lavoro:

FLUSSO N. 1 **VENDITA PRODOTTI FRESCHI**



FLUSSO N. 2 **VENDITA PRODOTTI SURGELATI**



VENDITA AL DETTAGLIO

FLUSSO N. 3

VENDITA PRODOTTI IN ATMOSFERA CONTROLLATA

ACQUISTO PRODOTTI IN ATMOSFERA CONTROLLATA



**ALLESTIMENTO DEI FRIGORIFERI A TEMPERATURA
CONTROLLATA 3-4 °C**



VENDITA AL DETTAGLIO

FLUSSO N. 4

VENDITA PRODOTTI ALIMENTARI A LUNGA

ACQUISTO PRODOTTI A LUNGA CONSERVAZIONE



**ALLESTIMENTO DEI BANCONI DI ESPOSIZIONE
(scatolame, prodotti per animali, ecc...)**



CONSERVAZIONE MATERIE PRIME:

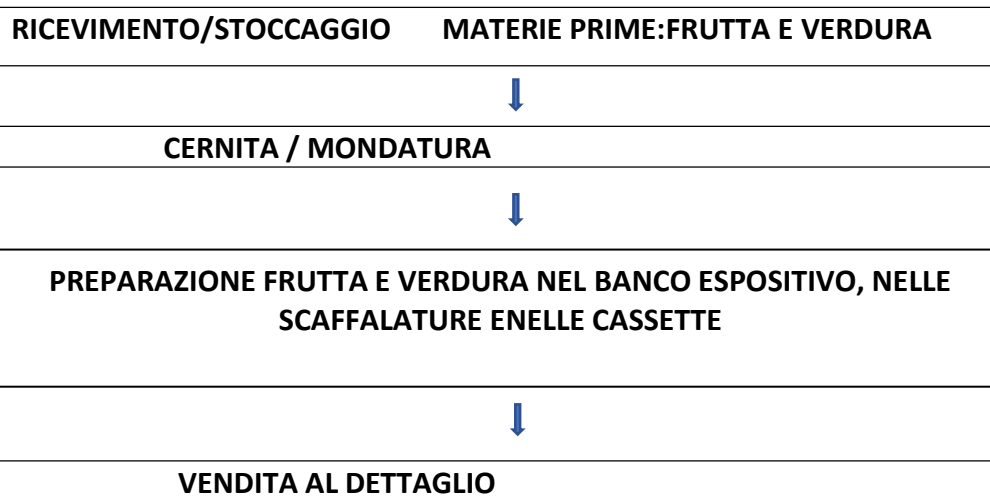
- **Temperatura ambiente in luogo fresco ed asciutto.**



VENDITA AL DETTAGLIO

FLUSSO N. 5

VENDITA FRUTTA E VERDURA FRESCA



Sezione 05
INDIVIDUAZIONE DEI PERICOLI - VALUTAZIONE DEI RISCHI - MISURE PREVENTIVE

In questa sezione sono stati analizzati i pericoli associati ad ogni fase del processo produttivo seguendo il diagramma di flusso della sezione 2 e sono state considerate le misure preventive che possono controllare il pericolo.

Sono stati considerati i pericoli biologici, chimici e fisici e descritte le misure preventive da adottare nel controllo di questi pericoli.

FISICI	CHIMICI	BIOLOGICI
<p>SOSTANZE ESTRANEE SOLIDE</p> <p>Vetro Legno Sassi Terriccio Metallo Materiale di confezionamento Ossa, lische, gusci Materiale da costruzione Residui di animali (feci, peli, unghie, ecc...) Effetti personali dell'operatore Capelli</p>	<p>VELENI</p> <p>Residui di sostanze detergenti, disinfettanti e disinfestanti Additivi volontari Sostanze chimiche originate nei processi Pesticidi, insetticidi, fitofarmaci, concimi, ammendanti Residui di inibenti, ormoni, farmaci, ecc nelle carni o in altri prodotti di origine animale Sofisticazioni Cessioni degli imballaggi Confezioni non integre Contaminanti industriali Metalli pesanti</p>	<p>MICROORGANISMI E LORO TOSSINE</p> <p>Batteri: forme vegetative e spore Muffe e loro prodotti e derivati (micotossine, aflatossine) Lieviti Virus Parassiti Sostanze tossiche da animali marini</p>

Nella metodologia H.A.C.C.P. al pericolo potenziale si associa una probabilità di accadimento dell'evento indesiderato. Considerando che $R = P \times D$ indicando con P la probabilità e D il danno ed associando valori da 1 a 4 sia per P che per D, si ottengono quattro livelli di rischio indicati come rischio bassissimo, rischio basso, rischio medio e rischio alto; ricavati dalla matrice di rischio e riportati nella tabella classificazione del rischio:

Matrice di rischio $R = (P \times D)$

Classificazione del rischio rappresentata graficamente:

		DANNO			
		1	2	3	4
PROBABILITÀ	1	2	3	4	
	2	4	6	8	
	3	6	9	12	
	4	8	12	16	

L'applicazione del sistema H.A.C.C.P. consente un controllo razionale sui potenziali pericoli microbiologici, fisici e chimici negli alimenti.

Da considerare, oltre i livelli di sicurezza perseguiti e mantenuti, la riduzione dei costi per gli incidenti alimentari e la riduzione degli sprechi dovuti a perdita di prodotti. Il sistema H.A.C.C.P. prevede la disponibilità di una documentazione attestante che il processo è "sotto controllo" ed è in conformità con le specifiche.

L'applicazione del piano H.A.C.C.P. facilita la collaborazione tra i produttori e l'Autorità Sanitaria di controllo assicurando una più efficace tutela della salute dei consumatori.

Il responsabile dell'industria alimentare deve tenere a disposizione dell'autorità sanitaria competente preposta al controllo tutte le informazioni concernenti la natura, la frequenza e i risultati relativi al sistema di autocontrollo.

Il sistema di autocontrollo deve essere aggiornato ogni volta che vengono apportate modifiche al processo di lavorazione che potrebbero influire sugli aspetti igienici del prodotto perciò deve essere considerato come un documento in continua evoluzione e miglioramento.

FASI COMUNI A TUTTO IL CICLO DI LAVORAZIONE

FASE	CCP	PERICOLO	RISCHIO	MISURE PREVENTIVE
RICEVIMENTO / STOCCAGGIO MATERIE PRIME SURGELATE O CONGELATE		MOLTIPLICAZIONE E/O CONTAMNAZIONE CARICA MICROBICA	B2	Controllo della temperatura del prodotto e del mezzo di trasporto Acquisire copia documentazione in merito alle misure di autocontrollo applicate dalle ditte fornitrici per valutazione livello di attenzione sanitaria nella produzione. Acquisire dalle ditte fornitrici esiti di eventuali esami di laboratorio effettuati sul lotto o su lotti analoghi. Esame visivo dell'integrità delle merci Verifica dell'igiene del mezzo di trasporto, dello scarico e dello stoccaggio Conservazione delle merci a temperatura inferiore o uguali a - 18°C
		PRESENZA RESIDUI CHIMICI	B2	Acquisire dalle ditte fornitrici esiti di eventuali esami di laboratorio effettuati sul lotto o su lotti analoghi.
		PRESENZA RESIDUI FISICI	A3	Eseguire esami visivi su campioni della partita in entrata.
RICEVIMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME REFRIGERATE		MOLTIPLICAZIONE E/O CONTAMNAZIONE CARICA MICROBICA	B2	Controllo della temperatura del prodotto e del mezzo di trasporto Acquisire copia documentazione in merito alle misure di autocontrollo applicate dalle ditte fornitrici per valutazione livello di attenzione sanitaria nella produzione. Acquisire dalle ditte fornitrici esiti di eventuali esami di laboratorio effettuati sul lotto o su lotti analoghi. Esame visivo dell'integrità delle merci Verifica dell'igiene del mezzo di trasporto, dello scarico e dello stoccaggio Conservazione delle merci a temperatura inferiore o uguali a +4°C Verificare periodicamente la funzionalità delle apparecchiature
		PRESENZA RESIDUI CHIMICI	B2	Acquisire dalle ditte fornitrici esiti di eventuali esami di laboratorio effettuati sul lotto o su lotti analoghi.
		PRESENZA RESIDUI FISICI	A3	Eseguire esami visivi su campioni della partita in entrata.
RICEVIMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME STABILIZZATE		CONTAMINAZIONE MICROBICA CON SVILUPPO TOSSINE E MICOTOSSINE	C1	Conservare le materie prime in ambienti asciutti ed alle temperature eventualmente indicate dalle ditte produttrici. Acquisire documentazione in merito alle misure di autocontrollo applicate dalle ditte fornitrici per valutazione livello di attenzione sanitaria nella produzione. Esame visivo dell'integrità delle merci Acquisire dalle ditte fornitrici esiti di esami di laboratorio effettuati sul lotto o su lotti analoghi.
		PRESENZA RESIDUI CHIMICI	B2	Acquisire dalle ditte fornitrici esiti di eventuali esami di laboratorio effettuati sul lotto o su lotti analoghi.
		PRESENZA RESIDUI FISICI	A3	Eseguire esami visivi su campioni della partita in entrata.
		PRESENZA ALTERAZIONI CHIMICO-FISICHE (bombaggio, aggraffatura difettata , presenza di ruggine, ecc...)	C1	Eseguire esami visivi approfonditi su campioni della partita in entrata.

**VALUTAZIONE PER
SINGOLA TIPOLOGIA**

FLUSSO N° 1 - VENDITA PRODOTTI ALIMENTARI FRESCHI

FASE	CCP	PERICOLO	RISCHIO	MISURE PREVENTIVE
VENDITA		MOLTIPLICAZIONE E/O CONTAMINAZIONE MICROBICA	B2	Igiene del personale e delle operazioni di confezionamento e/o somministrazione
		PRESENZA DI CORPI ESTRANEI	A3	Sensibilizzazione del personale

FLUSSO N° 2 - VENDITA PRODOTTI ALIMENTARI SURGELATI

FASE	CCP	PERICOLO	RISCHIO	MISURE PREVENTIVE
VENDITA		MOLTIPLICAZIONE E/O CONTAMINAZIONE MICROBICA	B2	Igiene del personale e delle operazioni di confezionamento e/o somministrazione
		PRESENZA DI CORPI ESTRANEI	A3	Sensibilizzazione del personale

FLUSSO N° 3 - VENDITA AL DETTAGLIO DI PRODOTTI IN ATMOSFERA CONTROLLATA

FASE	CCP	PERICOLO	RISCHIO	MISURE PREVENTIVE
VENDITA		MOLTIPLICAZIONE E/O CONTAMINAZIONE MICROBICA	B2	Igiene del personale e delle operazioni di confezionamento e/o somministrazione
		PRESENZA DI CORPI ESTRANEI	A3	Sensibilizzazione del personale

FLUSSO N° 4 - VENDITA AL DETTAGLIO DI PRODOTTI A LUNGA CONSERVAZIONE

FASE	CCP	PERICOLO	RISCHIO	MISURE PREVENTIVE
VENDITA		MOLTIPLICAZIONE E/O CONTAMINAZIONE MICROBICA	B2	Igiene del personale e delle operazioni di confezionamento e/o somministrazione
		PRESENZA DI CORPI ESTRANEI	A3	Sensibilizzazione del personale

FLUSSO N° 5 - VENDITA FRUTTA E VERDURA FRESCA

FASE	CCP	PERICOLO	RISCHIO	MISURE PREVENTIVE
CERNITA/MONDATAURA		CONTAMINAZIONE MICROBICA CROCIATA	B2	Igiene dei locali, delle attrezzature, delle lavorazioni e del personale.
		CONTAMINAZIONE FISICA DA CORPI ESTRANEI	A3	Eliminare gioielli e/o altri oggetti estranei indossati dal personale. Evitare la presenza di materiale estraneo al momento delle operazioni. Esame visivo.
PREPARAZIONE MERCE NEL BANCO ESPOSITIVO, NELLE SCAFFALATURE E NELLE CASSETTE		CONTAMINAZIONE MICROBICA CROCIATA	B2	Igiene dei locali, delle attrezzature, delle lavorazioni e del personale.
		CONTAMINAZIONE FISICA DA CORPI ESTRANEI	A3	Eliminare gioielli e/o altri oggetti estranei indossati dal personale. Evitare la presenza di materiale estraneo al momento delle operazioni. Esame visivo.
VENDITA AL DETTAGLIO		MOLTIPLICAZIONE E/O CONTAMINAZIONE CARICA MICROBICA	B2	Igiene del personale e delle operazioni di confezionamento e/o somministrazione.

Sezione 06

PUNTI CRITICI DI CONTROLLO MONITORAGGIO - LIMITI CRITICI INTERVENTI CORRETTIVI PROCEDURE

La valutazione del rischio non ha portato all'individuazione di punti critici di controllo (CCP) corrispondenti a fasi che sono comuni a diverse tipologie di prodotti considerati e/o punti critici tipici delle diverse produzioni. Si individua come persona responsabile per l'adozione delle eventuali misure correttive necessarie il **Responsabile dell'Autocontrollo**. Pertanto si effettueranno REGISTRAZIONI SCRITTE delle misure correttive indicando tutte le pertinenti informazioni SOLO nei casi riscontrati di NON CONFORMITÀ.

TABELLA C del D.P.R. 327/80

PUNTO CRITICO	SISTEMA DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	LIMITI CRITICI	INTERVENTI CORRETTIVI
RICEVIMENTO MATERIE PRIME CONGELATE E/O SURGELATE	Rilevazione visiva della temperatura a mezzo di termometro dell'automezzo	Ogni fornitura	Temperatura inferiore o uguale a -10°C per prodotti congelati Temperatura inferiore o uguale a -18°C per prodotti surgelati	Se limite superato, effettuare controllo della temperatura sul prodotto
	Rilevazione visiva della temperatura del prodotto con termometro ad infissione	Ogni fornitura se limite critico dell'automezzo superato	Temperatura inferiore o uguale a -10°C per prodotti congelati Temperatura inferiore o uguale a -18°C per prodotti surgelati	Se limite superato, respingere
	Verifica visiva di segni di pregresso scongelamento	Ogni fornitura	Assenza	Se presenti, respingere
	Verifica visiva della regolarità dell'etichetta	Ogni fornitura	Disposizioni di legge	Se etichetta irregolare, respingere
RICEVIMENTO MATERIE PRIME REFRIGERATE	Rilevazione visiva della temperatura a mezzo di termometro dell'automezzo	Ogni fornitura	Temperatura uguale o inferiore a $+2/4/7^{\circ}\text{C}$ a seconda dei prodotti	Se limite superato, effettuare controllo della temperatura sul prodotto
	Rilevazione visiva della temperatura del prodotto con termometro ad infissione	Ogni fornitura se limite critico dell'automezzo superato	Temperatura uguale o inferiore a $+2/4/7^{\circ}\text{C}$	Con temperatura compresa tra $+8^{\circ}\text{C}$ e $+10^{\circ}\text{C}$: contestare alla ditta fornitrice ed utilizzare possibilmente per preparazioni da sottoporre a trattamento termico. Con temperature superiori a $+10^{\circ}\text{C}$: respingere.
	Verificare visiva regolarità etichettatura	Ogni fornitura	Disposizioni di legge	Se irregolare, respingere
RICEVIMENTO MATERIE PRIME STABILIZZATE	Verificare visiva regolarità etichettatura	Ogni fornitura	Disposizioni di legge	Se irregolare, respingere
	Effettuare indagine visiva per ricerca alterazioni fisiche sulle confezioni (bombaggio, difetti di aggraffatura, tracce di ruggine) e sul contenuto (corpi estranei). Esaminare il 5% dei colli e comunque non meno di cinque confezioni complessivamente.	Ogni fornitura	Assenza bombaggio	Anche un solo caso di bombaggio: respingere confezioni dello stesso lotto
			Assenza difetti aggraffatura	Difetti di aggraffatura: respingere confezioni dello stesso lotto
			tracce di ruggine non trapassante su meno del 1% delle confezioni	tracce di ruggine trapassante: respingere confezioni dello stesso lotto. Tracce di ruggine non trapassante su $>1\%$ delle confezioni: respingere confezioni dello stesso lotto
Assenza corpi estranei	In caso di presenza corpi estranei respingere tutte le confezioni dello stesso lotto			
STOCCAGGIO MATERIE PRIME CONGELATE E/O SURGELATE	Controllo visivo della temperatura delle apparecchiature di conservazione	2 volte al giorno	Temperatura inferiore o uguale a -18°C per prodotti surgelati e congelati	Ripristinare efficienza delle apparecchiature
STOCCAGGIO MATERIE PRIME REFRIGERATE	Controllo visivo della temperatura delle apparecchiature di conservazione	2 volte al giorno	Valori uguali o inferiori a $+2/4/7^{\circ}\text{C}$ a seconda dei prodotti	Ripristino efficienza delle apparecchiature

TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE DURANTE IL TRASPORTO

PRODOTTO	TEMPERATURA MASSIMA DURANTE IL TRASPORTO (°C)	RIALZO TERMICO TOLLERABILE PER PERIODI DI BREVE DURATA OPPURE TEMPERATURA MASSIMA TOLLERABILE NELLA DISTRIBUZIONE FRAZIONATA	NORMATIVA DI RIFERIMENTO
Latte crudo di tutte le specie da immettere in lavorazione	Mantenimento della catena del freddo e temperatura non superiore a 10°C all'arrivo a destinazione		Reg. CE 853/04 All. III, Sez. IX, Cap. 1
Latte pastorizzato, in confezioni	+4	MAX+9	Allegato C Parte II DPR 327/80 (come sostituito con DM 01/04/88 n. 178)
Yogurt e altri latticini fermentati, in confezioni	+4	MAX+14	Allegato C Parte II DPR 327/80 (come sostituito con DM 01/04/88 n. 178)
Panna o crema di latte pastorizzata, in confezioni	+4	MAX+9	Allegato C Parte II DPR 327/80 (come sostituito con DM 01/04/88 n. 178)
Ricotta	+4	MAX+9	Allegato C Parte II DPR 327/80 (come sostituito con DM 01/04/88 n. 178)
Formaggi freschi prodotti con latte pastorizzato	+4	MAX+14	Allegato C Parte II DPR 327/80 (come sostituito con DM 01/04/88 n. 178)
Uova	Temperatura più adatta, preferibilmente costante, per garantire una conservazione ottimale delle loro caratteristiche igieniche		Reg CE 853/04 All. III, Sez. X, Cap. I
Carni congelate	-10	+3	Allegato Parte I DPR 327/80
Prodotti della pesca congelati	-18		con eventuali brevi fluttuazioni verso l'alto di 3°C al massimo Reg. CE 853/04 All. III, Sez. VIII, Cap. VIII
Gelati alla frutta e succhi di frutta congelati	-10	+3	Allegato C Parte I DPR 327/80
Altri gelati	-15	+3	Allegato C Parte I DPR 327/80

TEMPERATURE MASSIME DI CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI

ALIMENTO	TEMPERATURA °C	NORMATIVA DI RIFERIMENTO
Bibite a base di latte non sterilizzato	+4	Art. 31 DPR 327/80
Yogurt nei vari tipi	+4	Art. 31 DPR 327/80
Uova	Temperatura più adatta, preferibilmente costante, per garantire una conservazione ottimale delle loro caratteristiche igieniche	Reg. CE 853/04 All. III, Sez. X, Cap. I

(*) **NOTA BENE:** se nella colonna "normativa di riferimento" è indicato Reg. CE 853/04 si intende lo stoccaggio presso gli stabilimenti riconosciuti ai sensi dello stesso Regolamento

(**) **NOTA BENE:** il Reg. CE 853/04 non si applica al commercio al dettaglio salvo quando le operazioni sono effettuate allo scopo di fornire alimenti di origine animale ad altri stabilimenti. Tuttavia i requisiti specifici di temperatura previsti nell'allegato III dello stesso Regolamento, si applicano al commercio al dettaglio quando le operazioni si limitano al magazzinaggio e al trasporto. Pertanto, per alcuni alimenti di origine animale, nelle fasi di conservazione ed esposizione in vendita al dettaglio, vengono ritenute vigenti, "in via analogica", le temperature previste dal Reg. CE 853/04. Solo nel caso dei molluschi bivalvivivi il Reg. CE 853/04 dispone espressamente che la temperatura prevista di applichi anche alla vendita al dettaglio.

PROCEDURE DI MONITORAGGIO

Le sezioni 5 e 6 del presente protocollo di autocontrollo riportano l'analisi del rischio ovvero il sistema che identifica i pericoli (qualsiasi agente di natura chimica, fisica o microbiologica che può causare danno al consumatore) e dove possono svilupparsi lungo la filiera produttiva; individua inoltre le misure di sorveglianza per il loro controllo. Nel presente allegato vengono prese in considerazione le procedure da seguire in relazione al ricevimento delle materie prime, ai trattamenti che si devono effettuare durante le preparazioni e l'igiene dell'ambiente e del personale.

RICEVIMENTO MATERIE PRIME

PRODOTTO	VERIFICA	PROVVEDIMENTO	
LATTIERO / CASEARI (uova, latte, formaggi...)	Integrità confezione	Le confezioni comunque difettose o danneggiate non vanno utilizzate	
	Controllo etichettatura e data di scadenza	Le confezioni scadute non vanno utilizzate	
	Ispezione termometrica del prodotto	La temperatura dei prodotti deve essere inferiore a 4°C con un rialzo massimo consentito a 9°C.	
PRODOTTI FRESCHI CONGELATI O SURGELATI (carne, pesce, crostacei, verdure...)	PRODOTTI REFRIGERATI	Integrità degli imballi	La presenza di cartoni danneggiati o sporchi potrebbe essere fonte di contaminazione per i prodotti.
		Ispezione termometrica dell'automezzo	La temperatura dell'automezzo deve essere inferiore a -10°C per i prodotti congelati e -18°C per i prodotti surgelati.
		Controllo etichettatura	La data di scadenza
		Brinatura superficiale	L'addetto al controllo ispeziona un cartone a campione per verificare se il prodotto ha subito parziale scongelamento e ricongelamento.

PRODOTTO	VERIFICA	PROVVEDIMENTO
FRUTTA FRESCA E ORTAGGI	<i>Aspetto visivo dei prodotti consegnati</i>	<i>Se la frutta e la verdura danneggiata sono di scarsa qualità non vanno utilizzate</i>
	<i>Stato di appassimento</i>	<i>Indice di scarsa cura e di merce vecchia quindi non vanno utilizzate</i>
	<i>Presenza di insetti o sporcizie</i>	<i>Rischio di inquinare frigoriferi e celle, eliminare il prodotto e detergere l'area contaminata</i>
	<i>Alterazioni</i>	<i>Non devono essere presenti annerimenti, marciumi, raggrinzimenti, ammaccature, cicatrici, muffe, parassiti, antiparassitari, acqua sulle superfici, avanzato stato di fioritura o germogliazioni, infiorescenze spezzate, inverdimenti o ingiallimenti anomali, terra</i>
OLIO (OLIVA, SEMI..)	<i>Integrità della confezione</i>	<i>Le confezioni comunque difettose o danneggiate non vanno utilizzate</i>
	<i>Aspetto</i>	<i>Il prodotto deve risultare limpido e senza impurità in sospensione o di aspetto non torbido. Sbalzi termici verso le basse temperature inducono la formazione di sospensioni ma il prodotto è commestibile</i>
	<i>Colore (se possibile)</i>	<i>Per l'olio d'oliva: verde oliva. Colorazioni diverse (giallo, oro, aranciato, verde oro) sono attribuibili a probabili sofisticazioni e vanno eliminati. Per gli altri oli colore caratteristico.</i>

PRODOTTO	VERIFICA	PROVVEDIMENTO
SCATOLAME	<i>Integrità della confezione</i>	<i>Le confezioni comunque difettose o danneggiate (rigonfie, arrugginite ecc) non vanno utilizzate</i>
	<i>Presenza di ruggine o scrostature</i>	<i>Può creare delle microporosità con relativo passaggio di aria e di microrganismi all'interno. Da eliminare il prodotto</i>
	<i>Controllo etichettatura e data di scadenza</i>	<i>Le confezioni scadute non vanno utilizzate</i>
PRODOTTI CONFEZIONATI DEPERIBILI	<i>Integrità della confezione</i>	<i>Le confezioni comunque difettose o danneggiate (rigonfie, arrugginite ecc) non vanno utilizzate</i>
	<i>Presenza di fessurazioni</i>	<i>Può creare delle microporosità con relativo passaggio di aria e di microrganismi all'interno. Da scartare</i>
	<i>Controllo etichettatura e data di scadenza</i>	<i>Le confezioni scadute non vanno utilizzate</i>

Sezione 07

**RINTRACCIABILITA' DEGLI ALIMENTI, PROCEDURE PER LA SELEZIONE DEI FORNITORI
MANUALE DEGLI ALLERGENI**

Uno dei punti di sorveglianza fondamentali è rappresentato dall'approvvigionamento delle materie prime. La procedura di controllo consiste nella selezione dei fornitori, scelti tra quelli più qualificati e sicuri e nel controllo visivo e/o verifica analitica delle forniture al ricevimento.

I principali criteri utilizzati per valutare, singolarmente, il grado di idoneità dei potenziali fornitori di prodotti alimentari sono:

Adozione e corretta applicazione di un sistema di autocontrollo alimentare H.A.C.C.P. e regolarità della bollatura sanitaria (autorizzazioni, ecc...), anche mediante specifica autodichiarazione del soggetto;

Esistenza e corretta applicazione di un Sistema Qualità Aziendale riconosciuto e certificato;

Presenza di NON conformità e problemi rilevati correttamente risolti;

Affidabilità aziendale;

Rapporto qualità/prezzo;

Esigenze contingenti di mercato;

Regolarità e rispetto delle condizioni pattuite di fornitura e flessibilità di fornitura.

È previsto che possano essere effettuate verifiche e sopralluoghi presso i fornitori (anche non preavvisate). La sorveglianza continua dei fornitori viene effettuata tramite:

Respingimento e registrazione delle eventuali NON conformità relative alle varie forniture (sull'apposito registro);

Effettuazione di una **nuova valutazione** dei fornitori alle scadenze o nel caso in cui emergano gravi NON conformità o NON conformità ripetute nel tempo relativamente al prodotto acquistato;

Verifiche dirette presso il fornitore;

Controlli in accettazione delle forniture, come già definito ai punti 5 e 6 del presente manuale.

È di seguito elencata la procedura di base per la rintracciabilità degli alimenti ed il controllo dei fornitori.

**PROCEDURA PER LA RINTRACCIABILITA' DEGLI
ALIMENTI PER LA SELEZIONE E
VERIFICA DEI FORNITORI**

Campo di applicazione

L'Associazione **CENTOSOLIDALE** si approvvigiona di diversi generi di materie prime.

Fatture, bolle di accompagnamento, ricevute fiscali, ecc... relative all'acquisto e ricezione delle materie prime per la somministrazione al pubblico sono mantenute presso la propria sede legale.

Nello specifico l'Associazione darà disponibilità e reperibilità immediata agli organi di controllo competenti relativamente alla documentazione attinente ai pagamenti delle materie prime acquistate dalla Ditta con particolare riferimento a:

3 mesi: per i prodotti freschi.

6 mesi: successivi alla data di conservazione imposta (data di scadenza) per i prodotti deperibili "da consumarsi entro il".

12 mesi: successivi alla data di conservazione consigliata (termine minimo di conservazione) per i prodotti non deperibili "da consumarsi preferibilmente entro il".

2 anni: successivi, per i prodotti non deperibili per i quali non è prevista dalle norme vigenti l'indicazione del termine minimo di conservazione né altra data (sale, zucchero, ecc...).

I MOCA

I moca (**materiali ed oggetti a contatto con gli alimenti**) rientrano a pieno titolo nella filiera alimentare in quanto

sono a diretto contatto con l'alimento ed in grado di provocare contaminazioni di natura chimico-fisica in seguito a potenziale cessione o migrazione delle eventuali sostanze di cui sono composti.

Si provvederà, di conseguenza, ad una corretta gestione e rintracciabilità dei moca in tutte le fasi di lavorazione, dall'approvvigionamento al prodotto finito (inteso come contenuto e contenitore) in modo da poter intervenire in caso di non conformità e risalire al fornitore/produttore interessato (Tabella Elenco Fornitori).

Tutti i fornitori presenti presso l'attività vengono sottoposti a qualifica e controllo, come di seguito specificato, si precisa che l'anagrafica dei fornitori completa ed aggiornata è presente su supporto informatico estraibile dal programma di contabilità.

Tale elenco è prontamente rintracciabile e disponibile in caso di necessità o di richiesta da parte degli organi ufficiali di competenza.

ELENCO FORNITORI

Fornitore	Prodotto	Sede legale	Telefono	Riferimento
Fondazione Banco Alimentare	Alimentari vari			
Lidl	Frutta e verdura			
Bennett	Alimentari vari			
Tigotà	Prodotti igiene casa e persona			
Molini Pivetti	Farina			
Pastificio Andalini	Pasta			
Coop Alleanza 3.0	Alimentari vari			
Insieme per condividere	Frutta			

Procedura di ricevimento merci










Responsabilità

Il ricevimento delle merci e il successivo controllo compete sia al personale che al Responsabile dell'Autocontrollo.

In caso di rilevazioni di NON conformità è il Responsabile Gestione dell'Autocontrollo a prendere la decisione dell'azione correttiva da mettere in atto.

Modalità operative

Ad ogni ricevimento o controllo delle merci, il personale che si occupa del ricevimento si occupa del controllo della forniture osservando le seguenti indicazioni:

Dove ?	Cosa viene controllato
In fase di scarico	<ul style="list-style-type: none">  Il quantitativo di merce recapitata e spunto della bolla per la corrispondenza con l'ordine  La descrizione  Integrità degli imballaggi e la data di scadenza  Etichettatura corretta dei prodotti  Lo stato igienico interno dell'automezzo  Lo stato igienico degli imballaggi  L'igiene della manipolazione e movimentazione degli alimenti deperibili e non protetti da involucri  Corrette temperature di trasporto (alimenti deperibili, freschi)  Rispetto dei giorni e degli orari di consegna

NON conformità e azioni correttive



Le rilevazioni delle NON conformità sono rilevate dagli operatori che ricevono la merce, nel caso sia il Responsabile Gestione dell'Autocontrollo questo provvede direttamente all'applicazione dell'azione correttiva, nel caso invece siano i dipendenti riferiranno al Responsabile Gestione dell'Autocontrollo che stabilirà in accordo con loro come gestire la NON conformità e le necessarie azioni correttive.

A seconda dell'entità della NON conformità si provvederà a:

Prodotto:

-  Respingere la partita/lotto non adeguato.

Processo:

-  Contattare il fornitore e l'AUSL di competenza territoriale per le NON conformità rilevate;
-  Sostituire il fornitore.

PROCEDURE PER IL RITIRO DAL MERCATO DEI PRODOTTI NON CONFORMI

Nell'eventualità che il monitoraggio visivo rivelasse potenziali rischi immediati per la salute dei consumatori si provvederà, nel modo più immediato possibile, al ritiro dal commercio dei prodotti che, ottenuti in condizioni tecnologiche simili, possano presentare lo stesso rischio.

Si prevedono, pertanto, opportuni sistemi per la immediata individuazione dei prodotti interessati dal provvedimento:

- Qualora si ravvisasse la necessità di ritirare dal commercio il lotto interessato, si provvederà ad una tempestiva sospensione dello stoccaggio e successiva somministrazione;
- Successivamente, si provvederà a dare comunicazione, dove necessario, all'Autorità Sanitaria dell'avvenuto ritiro mettendo a disposizione della stessa i prodotti non conformi per i provvedimenti del caso con le seguenti specifiche:
 - Motivazioni del ritiro;
 - Dati sul prodotto ritirato: denominazione, sistema di identificazione, data di arrivo;
 - Quantità totale del prodotto ritirato;
 - Tutte le indicazioni utili per reperire quei prodotti che potrebbero presentare i medesimirischi.

Quale Responsabile del controllo alimentare è stato individuato:

presente quotidianamente presso la Sede Operativa. In questa veste egli gestisce tutti i rapporti con i fornitori, dai quali riceve tutte le informazioni e documentazioni probatorie in materia (dichiarazioni H.A.C.C.P., bolle, DDT, ecc...), che procede ad archiviare al fine di garantire ove necessario la rintracciabilità di ogni singolo prodotto come richiesto dal Reg. CE n. 178.

Fac-simile SCHEDA DI ALLERTA

ELEMENTI IDENTIFICATIVI DEL PRODOTTO

Denominazione del prodotto:	
Eventuale marchio commerciale:	
Prodotto da <i>(Ragione Sociale):</i>	
Nell'azienda di <i>(indirizzo completo):</i> <i>(ove esistente riportare il numero di riconoscimento dello stabilimento)</i>	
Descrizione del prodotto <i>(compreso il peso dell'unità di vendita):</i>	
Metodo di trasporto:	
Data di arrivo:	
Fornitore <i>(se non è prodotto direttamente dalla ditta in questione):</i>	
Lotto o eventuale codice identificativo:	
<i><u>Nel caso di referto analitico sfavorevole:</u></i>	
Laboratorio che ha eseguito l'analisi:	
Data analisi e n. protocollo interno:	
Determinazione sfavorevole:	
Risultato:	
Altre informazioni:	

ALLERGENI

La fornitura di informazioni sugli alimenti tende a un livello elevato di protezione della salute e degli interessi dei consumatori, fornendo ad essi le basi per effettuare delle scelte consapevoli e per utilizzare gli alimenti in modo sicuro.

Alla luce di quanto previsto dal Regolamento (UE) n. 1169/2011 è necessario prevedere le seguenti informazioni obbligatorie sugli alimenti:

- Denominazione dell'alimento
- Elenco degli ingredienti
- Sostanze allergeniche presenti nell'alimento
- La quantità di taluni ingredienti o categorie di ingredienti
- La quantità netta dell'alimento
- Il termine minimo di conservazione o la data di scadenza

Tutte queste informazioni devono essere riportate in apposita tabella per tutti gli alimenti in vendita ed essere consultabili in qualsiasi momento dal cliente.

È inoltre necessario nominare un referente per gli ingredienti allergenici, questo deve essere una persona che ha una sufficiente informazione sul problema allergeni alimentari.

È consigliabile che il soggetto allergico, o comunque chi voglia assumere informazioni sul contenuto allergenico degli alimenti, sappia a chi rivolgersi e quindi il suggerimento è di esporre un cartello ben visibile che segnali a chi ci si debbarivolgere per informazioni circa gli allergeni.

Di seguito sono riportate le sostanze o i prodotti che provocano allergie o intolleranze.

Cereali contenenti glutine (cioè grano, segale, orzo, avena, farro, kamut o i loro ceppi ibridati) e prodotti derivati, tranne:

- Sciroppi di glucosio a base di grano, incluso destrosio;
- Malto destrine a base di grano;
- Sciroppi di glucosio a base di orzo;
- Cereali utilizzati per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.

Crostacei e prodotti a base di crostacei.

Uova e prodotti a base di uova (*sono comprese le uova di tutte le specie di animali ovipari*).

Pesce e prodotti a base di pesce, tranne:

- Gelatina di pesce utilizzata come supporto per preparati di vitamine o carotenoidi;
- Gelatina o colla di pesce utilizzata come chiarificante nella birra e nel vino.

Arachidi e prodotti a base di arachidi.

Soia e prodotti a base di soia, tranne:

Olio e grasso di soia raffinato;

Tocoferoli misti naturali (E306), tocoferolo D-alfa naturale, tocoferolo acetato D-alfa naturale, tocoferolo succinato D-alfa naturale a base di soia.

li vegetali derivati da fitosteroli e fitosteroli esteri a base di soia;

Estere di stanolo vegetale prodotto da steroli do olio vegetale a base di soia.

Latte e prodotti a base di latte (incluso lattosio), tranne:

- Siero di latte utilizzato per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola;
- Lattiolio (*sono compresi latte bovino, caprino, ovino, e ogni tipo di prodotto da essi derivato*).

Frutta a guscio vale a dire:

- Mandorle (*Amigdalus communis L.*), nocciole (*Corylus avellana*), noci (*Juglans regia*), noci di acagiù (*Anacardium occidentale*), noci di pecan [*Carya illinoensis*(Wangenh) K. Koch], noci del Brasile (*Bertholletia excelsa*), pistacchi (*Pistacia vera*), noci macadamia o noci del Queensland (*Macadamia ternifoliae* i loro prodotti, tranne per la frutta a guscio utilizzata per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.

Sedano e prodotti a base di sedano.

Senape e prodotti a base di senape.

Semi di **sesamo** e prodotti a base di semi di sesamo.

Anidride solforosa e **solfiti** in concentrazioni superiori a 10mg/kg o 10mg/l espressi in termini di SO₂ totale da calcolarsi per i prodotti così come proposti pronti al consumo o ricostituiti conformemente alle istruzioni dei fabbricanti.

Lupini e prodotti a base di lupini.

Molluschi e prodotti a base di molluschi.

Sezione 08

PROCEDURE IN CASO DI NON CONFORMITA' – SCHEDE DI RILEVAZIONE**PROCEDURE IN CASO DI NON CONFORMITA'**

L'associazione **CENTOSOLIDALE** ritiene necessario applicare i sistemi di monitoraggio indicati, secondo le frequenze minime suggerite, al fine di poter dimostrare la propria preoccupazione per la sicurezza e la salubrità dei propri prodotti alimentari a garanzia del consumatore.

Alla luce di quanto previsto dalla Deliberazione della Giunta della Regione Emilia Romagna n. 1869 del 17 Novembre 2008 che, per le industrie alimentari dove avviene una manipolazione dell'alimento direttamente finalizzata alla vendita o alla somministrazione sul posto al consumatore finale, prevede la possibilità di accedere a semplificazioni delle procedure di autocontrollo ed in particolare del sistema documentale di registrazione dei dati, la Ditta si riserva per il futuro di registrare i seguenti dati riguardanti:

1. Le NON conformità, congiuntamente ad una descrizione dettagliata delle misure e provvedimenti correttivi attuati di conseguenza;
2. I documenti relativi alle azioni di manutenzione straordinaria di locali, attrezzature e apparecchiature importanti ai fini della garanzia dell'igiene dei prodotti preparati, venduti, somministrati eseguiti da ditte esterne verranno mantenuti in allegato al presente documento.

1. Identificazione dei Prodotti non conformi.

L'identificazione dei prodotti non conformi può avvenire mediante segnalazione da parte del personale che in qualsiasi fase del processo produttivo rilevi prodotti non conformi o il degradarsi di una lavorazione che provochi una situazione di NON conformità.

Chiunque è tenuto ad intervenire quando individua il rischio di una NON conformità anche in attività che non siano di propria stretta competenza e ad informare verbalmente il Responsabile della Gestione dell'Autocontrollo che si occuperà di prendere gli opportuni provvedimenti.

2. Trattamento della NON Conformità.

Il Responsabile dell'Autocontrollo valuta le NON conformità segnalate ed a seconda del tipo, dispone il trattamento della stessa con la collaborazione del personale interessato, cercando di individuare tutte le possibili cause di NON conformità e procedere quindi all'eliminazione della causa di NON conformità stessa.

Inoltre il Responsabile dell'Autocontrollo, rielabora tutte le NON conformità segnalate e le eventuali azioni correttive intraprese al fine di apportare eventuali migliorie al sistema in atto.

Gli interventi correttivi devono includere:

- L'identificazione della(e) persona(e) responsabile(i) per l'attuazione degli interventi stessi;
- Una descrizione dei mezzi da impiegare e delle operazioni da seguire per correggere l'anomalia rilevata;
- Le disposizioni da prendere per quanto riguarda i prodotti fabbricati durante il periodo in cui la situazione è rimasta incontrollata;
- Una registrazione scritta dei provvedimenti presi.

3. Tempo massimo per risolvere la NON conformità.

La risoluzione della NON conformità deve essere eseguita nel minor tempo possibile per evitare il ripercuotersi del problema sull'intera organizzazione aziendale e consentire il normale decorso del lavoro dell'Azienda.

SISTEMI DI VERIFICA

Scopo della verifica è quello di determinare se il Piano di Autocontrollo è adeguato e funzionale al prodotto/processo identificato.

La verifica deve assicurare che le procedure di monitoraggio ed i limiti critici siano congrui al sistema e che le azioni correttive siano effettivamente state intraprese in caso di bisogno.

Le procedure di verifica includono:

- Il controllo e la revisione periodica del Piano di Autocontrollo Aziendale;
- Il controllo della documentazione;
- La revisione delle azioni correttive intraprese a seguito di deviazioni;
- Tamponi in regime di autocontrollo sul materiale e superfici a contatto con gli alimenti.

La verifica verrà intrapresa quando sia stato reso operativo il sistema di autocontrollo ovvero quando vengano identificati nuovi rischi, ad ogni significativa variazione del ciclo produttivo e comunque ad opportuni intervalli di tempo.

Si può ricorrere alle seguenti procedure:

1) CONTROLLO VISIVO DELLE CONDIZIONI IGIENICHE

È una metodologia empirica basata sul concetto che maggiore è lo sporco su una determinata superficie, maggiore è il numero di microrganismi presenti. Sicuramente tale considerazione è difficilmente confutabile, tuttavia risulta comunque difficile stabilire l'entità dello sporco in maniera oggettiva.

Per assurdo, si può giungere al limite di avere un ambiente sporco ma al contempo "sterile".

Tuttavia, la valutazione delle condizioni igieniche attraverso un esame visivo può rappresentare un buon parametro per verificare il comportamento del personale durante le varie fasi di lavorazione, soprattutto per gli aspetti che riguardano direttamente l'igiene personale (vestiario, copricapo, lavaggio mani, corrette procedure di lavorazione, ecc...).

Il comportamento del personale è molto importante per garantire la sicurezza di un alimento, infatti, comportamenti scorretti possono incidere in misura notevole sulle contaminazioni microbiche con microrganismi banali ma anche e soprattutto, patogeni.

Sezione 10

PROGRAMMA E GESTIONE DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA EDISINFEZIONE

Nella valutazione dei rischi collegati alle fasi di produzione degli alimenti si è più volte richiamato quanto siano importanti le misure preventive finalizzate a ridurre tali rischi.

Tra le misure preventive più efficaci è da prevedersi una appropriata igiene delle attrezzature, degli utensili e delle strutture.

Non può essere ottenuto un alimento igienicamente di qualità e salubre se non si dispone di strutture, attrezzature ed personale in condizioni igieniche idonee.

ATTIVITÀ PREVENTIVE

- ◆ La successione delle operazioni deve prevedere sempre la detersione prima della disinfezione.
- ◆ Le operazioni possono essere unificate, a seconda dei prodotti di cui si dispone, della quantità e del tipo di sporco da eliminare.
- ◆ E' buona norma non mescolare mai le sostanze tra loro in quanto potrebbero inattivarsi.
- ◆ I contenitori dei detergenti e disinfettanti devono essere sempre etichettati e conservati in modo da mantenerel'etichetta leggibile fino a esaurimento.
- ◆ Devono inoltre essere conservati in appositi locali chiusi, separati e distanti dai locali adibiti a conservazione e lavorazione di carni.
- ◆ Tutte le operazioni di sanificazione devono essere svolte dopo aver allontanato tutti i prodotti alimentari.

METODOLOGIE OPERATIVE

Per sanificazione si intende quel complesso di procedimenti ed operazioni atti a rendere sani gli ambienti e le attrezzature mediante l'attività di pulizia o detersione e disinfezione.

Anche le attività di disinfestazione sono comprese nel concetto di sanificazione.

I locali, le attrezzature e gli utensili utilizzati per la lavorazione e la manipolazione dei prodotti alimentari devono essere tenuti in buone condizioni igienico-sanitarie.

Una superficie si può considerare igienica quando:

<ul style="list-style-type: none">▪ Non c'è presenza visiva di sporco▪ Non si avverte sensazione di unto al tatto▪ Non si avvertono odori sgradevoli	<ul style="list-style-type: none">▪ Non c'è presenza di germi patogeni▪ C'è una ridotta presenza di altri germi (CBT)
---	--

PULIZIA O DETERSIONE: processo utilizzato per asportare il sudiciume, costituito da residui organici di lavorazione delle superfici, delle attrezzature e degli indumenti in modo da renderli visivamente puliti.

DISINFEZIONE: procedimento che elimina dalle superfici i microrganismi patogeni e che riduce la carica microbica a livelli di sicurezza.

Si è proceduto a stabilire e pianificare un adeguato programma di pulizia e disinfezione che preveda:

1. *Individuazione degli elementi da pulire e/o disinfettare*
2. **Scelta del detergente – disinfettante**
3. *Frequenza del trattamento*
4. **Metodo e procedure specifiche di applicazione:**
 - *Modalità di distribuzione/applicazione*
 - **Tempi di contatto**

IGIENE AMBIENTALE, DI PRODUZIONE E DEL PERSONALE

Deposito

Pavimento pulito Superfici prive di polveri Muri privi di ragnatele Porte e finestre pulite

Assenza di residui di vario genere sotto gli scaffali e negli angoli Corretta rotazione delle scorte

Chiusura confezioni

Scatolame privo di ruggine e ammaccature Derrate tutte sollevate da terra

Scatolame tolto dai cartoni Controllo date di scadenza Rispetto adeguato microclima Assenza di segni di infestazioni

Frigoriferi e Freezer

Il personale responsabile quotidianamente, durante l'attività lavorativa controlla quanto segue:

Derrate senza promiscuità

Temperature corrette

Controllo data di scadenza

Controllo opportuna protezione prodotti cotti o senza confezione

Assenza di muffe sulle pareti

Assenza di ghiaccio sugli scambiatori

Assenza di ristagni di acqua sul pavimento

Assenza di cattivi odori

Controllo pulizia di tutte le strutture

Assenza derrate congelate in loco

Servizi igienici

Pavimenti puliti Rubinetti ben funzionanti

Cestini per la carta in ordine

Presenza di sapone liquido, carta monouso e carta igienica Pulizia dei sanitari

NORME COMPORTAMENTALI DEL PERSONALE

Gli eventuali tagli o escoriazioni sulla pelle esposta devono essere segnalati immediatamente al diretto superiore e protetti da un cerotto e da guanti igienici

Mani pulite e curate (no unghie smaltate, finte, sporche e lunghe)

Assenza di monili vari (orologi, fermagli, anelli, bracciali, orecchini, collane, ecc...) Divieto di utilizzare profumi o dopobarba

Presenza calzature da lavoro

Frequente lavaggio delle mani e degli avambracci (vedere procedura lavaggio mani) Utilizzo di guanti in lattice monouso per alcune delicate tipologie di lavorazione Corretti comportamenti igienico sanitari durante le lavorazioni:

non parlare o starnutire o tossire sui cibi

non assaggiare cibi con le mani

non assumere cibo e bevande, non fumare nelle aree di produzione e stoccaggio (e comunque non fumare mentre si indossano gli indumenti di lavoro)

Tutto il personale deve:

- *Essere in possesso di libretto di idoneità sanitaria, avendo cura di rinnovarlo annualmente;*
- *Essere sottoposto annualmente a screening medico;*
- *Comunicare alla Direzione eventuali malattie infettive o patologie di cui possano essere affetti o con cui abbiano avuto contatto. Il personale, nel caso in cui abbia contratto malattia infettiva o ne manifesti i sintomi, non deve venire a contatto con gli alimenti e i relativi imballaggi.*

Il lavaggio delle mani

Il lavaggio delle mani rimane sicuramente il metodo di prevenzione più semplice, efficace e fondamentale per prevenire la trasmissione delle infezioni.

PROCEDURA LAVAGGIO MANI

- *Sostanza utilizzata: detergente o sapone comune*
- *Tempo di lavaggio: 1 minuto*
- *Obiettivo del lavaggio: allontanare lo sporco e la maggior parte della flora transitoria.*
- *Tecnica:*
 - *Inumidire con acqua tiepida mani e polsi*
 - *Insaponare palmo, dorso e spazi interdigitali*
 - *Sfregare energicamente per 15-30 secondi*
 - *Sciacquare con acqua corrente*
 - *Asciugare le mani accuratamente con salviette monouso, eliminando ogni traccia di umidità che favorirebbe la crescita di microrganismi*
 - *Se non è disponibile il rubinetto a gomito è necessario provvedere alla chiusura della manopola con la salvietta utilizzata per l'asciugatura.*

È necessario:

Rimuovere monili (anelli, braccialetti, orologi da polso) in quanto raccolgono sporcizia e consentono l'annidamento dei microrganismi.

- *Tenere le unghie corte e pulite, in quanto il maggior numero di contaminanti si riscontra nell'area subungueale (in particolare, se le unghie sono lunghe, in quanto risulta più difficile pulirle).*
- *Evitare l'uso di smalto e di unghie finte poichè lo smalto per unghie screpolato può favorire la crescita di un numero più elevato di microrganismi sulle unghie.*

ELENCO DEI PRODOTTI DETERGENTI E DISINFESTANTI IMPIEGATI:

TIPO DI PRODOTTO	NOME COMMERCIALE	COMPOSIZIONE	MODALITA' D'USO
DETERGENTE SGRASSATORE	VA RI	Si veda scheda tecnica del prodotto.	Detergente sgrassatore per cucine ad azione rapida ad effetto batteriostatico, pronto all'uso. Indicato per eliminare i residui grassi alimentari animali, vegetali e minerali che si depositano su macchine ed attrezzature da cucina, piani di lavoro.
DETERGENTE DISINFETTANTE	VA RI	Si veda scheda tecnica del prodotto.	Detergente disinfettante multiuso ed igienizzante a base alcolica ad effetto antistatico che rimuove all'istante polvere, grasso da vetri, specchi e laminati plastici. Asciuga velocemente senza lasciare aloni facendo risplendere le superfici.
DETERSIVO PER PAVIMENTI	VA RI	Si veda scheda tecnica del prodotto.	Detersivo per la pulizia quotidiana di pavimenti, rivestimenti, ceramiche. Detergente igienizzante deodorante.
CANDEGGINA	VA RI	Si veda scheda tecnica del prodotto.	Disinfettante per tutti i tipi di superfici e per tutti gli attrezzi utilizzati per la lavorazione.
DETERGENTE IGIENIZZANTE	VA RI	Si veda scheda tecnica del prodotto.	Ideale per la rimozione del calcare e dello sporco quotidiano del bagno. La sua formula ricca di agenti pulenti offre un'igiene completa. Istruzioni d'uso: spruzzare il prodotto. Lasciare agire per qualche minuto e passare un panno umido.
DETERGENTE IGIENIZZANTE	VA RI	Si veda scheda tecnica del prodotto.	Detergente liquido per lavastoviglie industriali.
DETERSIVO PIATTI	VA RI	Si veda scheda tecnica del prodotto.	Detergente liquido per piatti e stoviglie.
SAPONE NEUTRO MANI	VA RI	Si veda scheda tecnica del prodotto.	Sapone neutro igienizzante per la pulizia delle mani.

SI APPLICA PERTANTO IL SEGUENTE SCHEMA DI MASSIMA

PUNTO DI INTERVENTO	DOPO OGNI USO O GIORNALIERA	SETTIMANALE	MENSILE
PIANI DI LAVORO	DETERSIONE E DISINFEZIONE		
UTENSILI E APPARECCHIATURE	DETERSIONE E DISINFEZIONE		
PARETI, MURETTI E TRAMEZZI	DETERSIONE E SANIFICAZIONE	DISINFEZIONE	
PORTE		DETERSIONE E SANIFICAZIONE	
FINESTRE		DETERSIONE E SANIFICAZIONE	
PAVIMENTI	DETERSIONE E SANIFICAZIONE	DISINFEZIONE	
SCAFFALATURE	PULIZIA	DETERSIONE E DISINFEZIONE	
LAVELLI E LAVANDINI	SANIFICAZIONE E DETERSIONE	DISINFEZIONE	
SERVIZI IGIENICI	SANIFICAZIONE	DETERSIONE E DISINFEZIONE	
CONTENITORI PER RIFIUTI	SANIFICAZIONE	DETERSIONE E DISINFEZIONE	
FRIGORIFERI E FREEZER	PULIZIA E SANIFICAZIONE	DETERSIONE E DISINFEZIONE	
VETRI			DETERSIONE

La pulizia degli ambienti di lavoro, di tutte le attrezzature e macchinari comprende tutte le operazioni di deterzione e disinfezione adottate per garantire condizioni igieniche adeguate.

MODALITÀ DI ESECUZIONE DELLA SANIFICAZIONE**Procedura di sanificazione pre-operativa****Procedura di sanificazione operativa (durante l'attività lavorativa)**

Durante il turno lavorativo, la pulizia si limita ad impedire l'accumulo di residui alimentari sulle superfici, mentre a fine ciclo di lavorazione oltre all'allontanamento dei residui si deve ridurre la carica batterica delle stesse superfici e degli utensili che sono state a contatto con gli alimenti.

In particolare nel corso della lavorazione si attua:

- Rimozione residui grossolani da contenitori;
- Rimozione residui grossolani da alcune superfici dalle attrezzature.

**DIAGRAMMI FLUSSO SPECIFICI, DIAGRAMMA DI FLUSSO PER LA
SANIFICAZIONE DI PARETI, PORTE E FINESTRE**

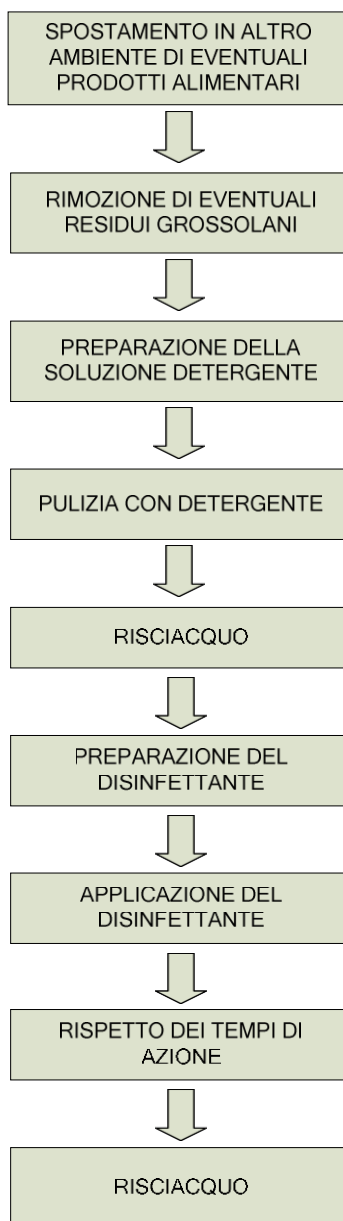


DIAGRAMMA DI FLUSSO PER LA SANIFICAZIONE DEI PAVIMENTI

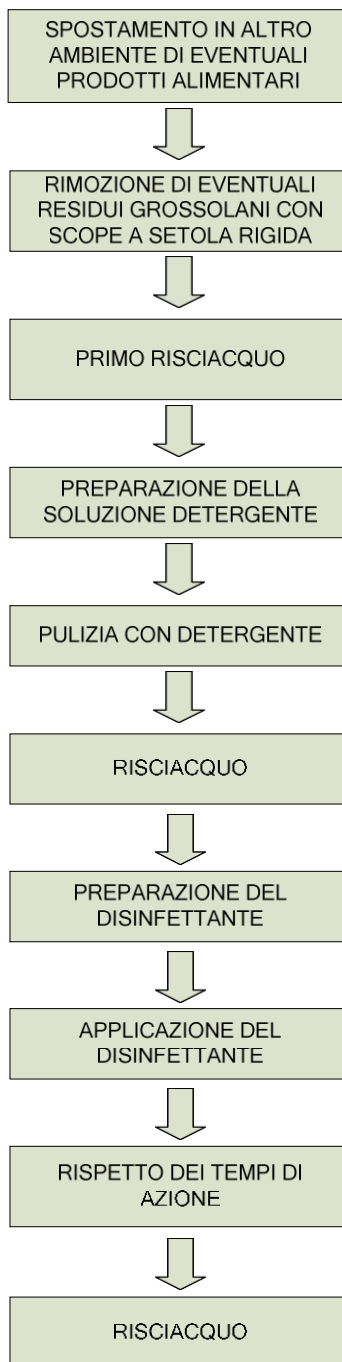


DIAGRAMMA DI FLUSSO PER LA SANIFICAZIONE DEI SERVIZI IGIENICI



Sezione 11

PROGRAMMA E GESTIONE LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI**MISURE PRECAUZIONALI**

I sistemi di prevenzione adottati contro insetti e roditori sono:

- Corretta igiene ambientale
- Idoneo smaltimento degli avanzi di lavorazione (*vedi sez. 09 smaltimento rifiuti*)
- Idoneo smaltimento delle acque di lavaggio
- Adeguata manutenzione delle porte e delle finestre
- Adeguata manutenzione delle zanzariere presenti su tutte le finestre della cucina

L'adeguata igiene ambientale viene attuata mediante:

- Deposito ordinato delle materie prime e dei prodotti finiti nelle rispettive celle, mantenendoli separati dal muro e sollevati da terra per effettuare la pulizia e la sorveglianza delle aree in questione;
- Idoneo smaltimento degli scarti di lavorazione;
- Collocazione degli scarti di lavorazione in apposita area in contenitori chiusi;
- Adeguata sanificazione periodica dei recipienti;
- Asportazione dei rifiuti dagli ambienti di deposito e preparazione di alimenti;
- Idoneo smaltimento delle acque di lavaggio;
- Adeguata manutenzione delle zanzariere presenti su tutte le finestre della cucina;
- Eliminazione delle attrezzature e gli arredi obsoleti che possano costituire ricettacolo per gli infestanti;
- Pulizia accurata delle aree esterne e circostanti.

MONITORAGGIO1) Metodo di controllo:

Il personale effettua, durante le normali operazioni di pulizia, il controllo della presenza di infestanti o delle loro tracce, lasciate di norma durante la notte in genere sui pavimenti e lungo i muri perimetrali. Andranno privilegiate le zone dei locali che di solito non sono bene in vista.

2) Punti di controllo:

Nel caso si affidi la disinfestazione ad azienda esterna specializzata si allegnerà apposita planimetria datata e sottoscritta con indicazione dei punti di allocazione di esche e trappole e relativa tipologia.

3) Frequenza di controllo ordinario:

Il controllo viene effettuato periodicamente dal personale della Società relativamente all'evidenza di segni o tracce di infestazioni e con cadenza biennale da parte di Ditta esterna specializzata.

4) In caso di riscontro di infestanti o tracce di infestanti (escrementi, cibo o contenitori per cibo danneggiati) il Responsabile:

- a) Rileverà l'irregolarità compilando la scheda di NON Conformità.
- b) Procederà ad attuare adeguate azioni correttive, consistenti nell'immediato allontanamento e distruzione degli alimenti contaminati ed eventualmente posizionamento/sostituzione delle esche.
- c) Nel caso di presenza importante/massiccia inoltrerà tempestiva richiesta a Ditta specializzata per intervento di bonifica.

Sezione 12

PROGRAMMA E GESTIONE DEL PIANO DI MANUTENZIONE

Le attività di manutenzione e riparazione sono organizzate in modo che gli interventi, su un determinato macchinario o attrezzatura vengono effettuati solo quando le attività di produzione siano sospese (in particolare nel giorno di chiusura), a meno che vi sia la necessità di interventi urgenti e straordinari per rotture o anomalie improvvise.

Per gli interventi di manutenzione ordinaria, che riguardano il corretto funzionamento dei macchinari/attrezzature in genere, interviene direttamente il responsabile della gestione della manutenzione a garantire che questi siano effettuati dal personale incaricato nei tempi e nel modo adeguato.

Si tratta di interventi concernenti riparazioni meccaniche, che hanno rilevanza più dal punto di vista tecnologico/operativo piuttosto che igienico.

Copia della fattura o altra documentazione fiscale rilasciata dal manutentore (nel caso di interventi effettuati da personale esterno) verrà conservata in allegato al presente piano.

Vengono indicate di seguito le manutenzioni standard minime che verranno effettuate su impianti e attrezzature (se sono presenti).

Sono fatte salve specifiche disposizioni del fabbricante.

IMPIANTO E/O APPARECCHIATURA	FREQUENZA	MODALITA'
DISPOSITIVI DI SURGELAZIONE	Settimanale	Sbrinamento e/o controllo del funzionamento dell'impianto di sbrinamento automatico
	Semestrale	Controllo della temperatura dei termostati e dei termometri, pulizia dei radiatori e dei compressori e controllo dei gas.
APPARECCHIATURE PROVviste DI FILTRI	Settimanale	Pulizia e sanificazione dei filtri.
	Mensile	Controllo dei termometri Decalcificazione
	Semestrale	Controllo della tenuta e del funzionamento generale della macchina. Controllo dei rubinetti e degli scarichi.

PROCEDURE DI MANUTENZIONE DEI LOCALI

La procedura di verifica degli elementi strutturali permette di verificare il mantenimento nel tempo dei requisiti strutturali dell'azienda.

Le operazioni di manutenzione devono riguardare:

- Le aree esterne alla Ditta;
- Le strutture (esterne ed interne);
- I servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico);
- Gli impianti (es. condizionatori della temperatura ambientali, ecc...);
- Le attrezzature fisse e mobili;

Il Responsabile della corretta manutenzione dei locali è il Responsabile dell'Autocontrollo.

Responsabile della manutenzione: Ditte esterne.

Azioni preventive:

Le condizioni strutturali dei locali vengono tenute controllate costantemente sia da parte dei dipendenti che da parte dei responsabili.

Costantemente vengono verificate le condizioni di:

Cosa viene verificato	
LOCALI	<ul style="list-style-type: none"> _ Assenza di macchie di umidità o muffa, distacco di verniciatura o intonaco, crepe e fori nei muri o nei soffitti _ Integrità pavimentazione _ Integrità pareti/piastrelle _ Integrità degli infissi (porte e finestre) per prevenire l'ingresso di insetti o roditori

al fine di garantire che vengano mantenuti i requisiti di idoneità dei locali previsti dal legislatore.

Il Responsabile della Gestione dell'Autocontrollo, controlla costantemente le condizioni strutturali dei locali e delle aree esterne allo stabilimento, al fine di garantire il mantenimento dei requisiti strutturali e di evitare contaminazioni degli alimenti, ed effettua una verifica approfondita almeno ogni 6 mesi.

Inoltre tutto il personale ha l'onere di segnalare le NON conformità strutturali rilevate.

Rilevazioni di NON conformità e azioni correttive:

Le rilevazioni delle NON conformità strutturali possono essere rilevate:

1. Durante il normale svolgimento dell'attività lavorativa da parte del personale, il quale segnalerà la NON conformità riscontrate e il Responsabile dell'Autocontrollo provvederà a valutare e decidere quale azione correttiva adottare.
2. Durante la verifica da parte del Responsabile di Gestione dell'Autocontrollo, il quale provvederà a segnalare sul registro apposito la NON conformità e provvederà ad adottare i provvedimenti necessari.

PROCEDURE OPERATIVE STANDARD

Sono procedure che attuano /applicano i criteri e le regole generali delle GMP. Il controllo delle condizioni operative in uno stabilimento crea condizioni ambientali favorevoli alla produzione di alimenti sicuri.

Durante le fasi operative di lavorazione il personale è controllato, il controllo non è altro che una valutazione del corretto comportamento igienico – sanitario, in particolare verranno controllate le seguenti voci:

Attrezzature
<p>IGIENE/MANUTENZIONE delle ATTREZZATURE:</p> <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Le attrezzature e gli utensili utilizzati per la lavorazione dei prodotti devono essere tenuti in condizioni di pulizia e manutenzione soddisfacenti, onde evitare possibili contaminazioni dei prodotti; ⇒ Condizioni di igiene del locale soddisfacenti; ⇒ Assenza di accumuli di sporcizia; ⇒ Corretto stoccaggio degli utensili puliti; ⇒ Assenza di oggetti inutili nelle varie aree.
Market
<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Condizioni di igiene dei locali soddisfacenti; ⇒ Stoccaggio dei prodotti tutti sollevati da terra; ⇒ Scaffalature pulite ed ordinate; ⇒ Corretta rotazione dei lotti; ⇒ Assenza di oggetti inutili e situazione di ordine; ⇒ I tempi di sosta delle materie prime e dei prodotti finiti devono essere limitati al minimo (max 20 minuti per i prodotti deperibili); ⇒ I surgelati devono essere utilizzati tali quali o scongelati in cella per il tempo necessario;
<p>Il personale deve trovarsi nelle migliori condizioni di pulizia:</p>
<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Il personale non deve indossare monili che possano contaminare e/o cadere negli alimenti; ⇒ È vietato fumare, sputare, bere e mangiare nei locali adibiti alla lavorazione e alla conservazione di alimenti; ⇒ Spogliatoi puliti ed ordinati, tutti gli indumenti devono essere conservati negli appositi armadietti; ⇒ Servizi igienici: presenza di carta, sapone, bidone e salviette monouso; ⇒ Lavelli lavamani correttamente funzionanti, presenza di sapone liquido, carta, contenitore per i rifiuti.

**Norme di comportamento per una preparazione/manipolazione sicura degli alimenti(D.G.R.
30 Gennaio 2004 n. 140)**

Dev'essere consegnato dal Datore di Lavoro all'operatore neoassunto al momento dell'assunzione, debitamente sottoscritto congiuntamente dal neoassunto e dal Titolare stesso per attestare la consegna e la presa visione del documento da parte del neoassunto e tenuto a disposizione delle autorità di vigilanza.

Per prevenire le malattie trasmesse dagli alimenti e per garantire qualità e sicurezza dei prodotti, è necessario che l'operatore nella manipolazione degli alimenti segua precise **NORME DI COMPORTAMENTO**, che l'Organizzazione Mondiale della Sanità ha riassunto nel seguente **DECALOGO**, adattato alle locali esigenze:

❑ *LAVARSI LE MANI RIPETUTAMENTE*

Le mani sono una fonte primaria di contaminazione, quindi devono essere lavate e sanificate frequentemente, in particolare dopo:

- ogni sospensione del lavoro, prima di entrare in area di produzione;
- aver fatto uso dei servizi igienici;
- essersi soffiati il naso o aver starnutito;
- aver toccato oggetti, superfici, attrezzi, o parti del corpo (naso, bocca, capelli, orecchie).

❑ *MANTENERE UN'ACCURATA IGIENE PERSONALE*

Gli indumenti specifici (copricapo, camice, giacca, pantaloni, scarpe) depositati ed indossati nello spogliatoio, devono essere utilizzati esclusivamente durante la lavorazione: di colore chiaro, vanno cambiati non appena siano insudiciati.

❑ *ESSERE CONSAPEVOLI DEL PROPRIO STATO DI SALUTE*

In presenza di ferite o foruncoli, le mani vanno ben disinfettate e coperte da un cerotto o garza, che vanno cambiati regolarmente. In ogni caso gli addetti con ferite infette devono astenersi dal manipolare alimenti cotti o pronti al consumo. Precauzioni vanno parimenti adottate in presenza di sintomi quali diarrea e febbre, valutando con il proprio medico l'indicazione da astenersi dal lavoro.

❑ *PROTEGGERE GLI ALIMENTI DA INSETTI, RODITORI ED ALTRI ANIMALI*

La presenza negli ambienti di lavoro di roditori rappresenta una seria minaccia per l'integrità dei prodotti alimentari: la prevenzione si attua sia creando opportune barriere (protezione delle finestre con retine amovibili) che con adeguati comportamenti in particolare conservando gli alimenti in contenitori ben chiusi e gestendo in modo corretto i rifiuti. Anche gli animali domestici (cani, gatti, uccellini, tartarughe) ospitano germi pericolosi che possono passare dalle mani al cibo.

❑ *MANTENERE PULITE LE SUPERFICI E PIANI DI LAVORO*

Vista la facilità con cui gli alimenti possono essere contaminati è necessario che tutte le superfici, soprattutto i piani di lavoro, siano perfettamente pulite. Un corretto procedimento di pulizia prevede la rimozione grossolana dello sporco, il lavaggio con detergente, il primo risciacquo, la disinfezione seguita dall'ultimo risciacquo con asciugatura finale, utilizzando solo carta a perdere.

□ *RISPETTARE LE TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE*

Una corretta conservazione degli alimenti garantisce la loro stabilità e riduce la probabilità che possano proliferare microrganismi dannosi per il consumatore ad esempio:

- i prodotti deperibili con coperture o farciti a base di crema a base di uova, panna, yogurt e prodotti di gastronomia con copertura di gelatina alimentare devono essere conservati ad una temperatura non superiore ai 4°C;
- gli alimenti deperibili cotti da consumarsi caldi (quali piatti pronti, polli allo spiedo, ecc...) devono essere conservati a temperature tra i +60°C e i +65°C, in speciali banchi con termostato;
- gli alimenti deperibili cotti da consumarsi freddi (quali arrostiti, roastbeef, porchetta, ecc...) e le paste alimentari fresche con ripieno devono essere conservati ad una temperatura non superiore a +10°C.

□ *RISPETTARE IL PIANO DI AUTOCONTROLLO (PIANO H.A.C.C.P.)*

Ogni impresa alimentare dalla più piccola alla più grande deve dotarsi ai sensi dei Regolamenti CE di un piano di autocontrollo in cui sono descritti i pericoli per gli alimenti e le relative MISURE PREVENTIVE che la Ditta mette in atto per prevenire o tenere sotto controllo tali pericoli: essere a conoscenza e applicare le procedure adottate è un dovere e un obbligo per ciascun operatore.

Sezione 13

PROGRAMMA E GESTIONE PER LO SMALTIMENTO DEI RIFIUTI

Nell'ambito dell'azienda il deposito temporaneo dei rifiuti all'interno delle aree di lavorazione deve avvenire tramite appositi contenitori chiusi con coperchio azionabile a pedale, muniti di idoneo sacco di raccolta "a perdere". Dalle aree di lavorazione i rifiuti vengono smaltiti con frequenza almeno giornaliera.

Il Responsabile della Gestione Autocontrollo verifica la corretta applicazione della procedura di raccolta, deposito e smaltimento dei rifiuti solidi, al fine di prevenire contaminazioni degli alimenti ed effettua specifico monitoraggio.

Inoltre ogni addetto ha l'onere di segnalare le eventuali anomalie rilevate durante le operazioni di deposito e/o smaltimento dei rifiuti e durante le operazioni di movimentazione/lavaggio dei contenitori, al Responsabile della Gestione Autocontrollo.

Modalità operative:

A- Rifiuti Solidi

I rifiuti prodotti abitualmente sono: imballaggi, organico, vetro, indifferenziata, plastica, carta/cartone. I materiali di scarto sono gestiti in maniera tale da non creare rischi di contaminazione per i prodotti. A tal scopo, all'interno delle zone di produzione, tutto il materiale scartato dal processo di produzione viene posizionato in apposito contenitore a chiusura ermetica mantenuto in buone condizioni igieniche facilmente pulibile e disinfettabile.

Vengono raccolti separatamente:

- Cartoni ed imballaggi in carta;
- Plastica ed imballaggi in materiale plastico;
- Frazione organica;
- Vetro;
- Rifiuti frazione indifferenziata.

B - Acque di scarico

Le acque di scarico (acque di lavaggio) vengono scaricate e smaltite mediante la pubblica fognatura del comune in cui è insediata l'azienda e non sono pertanto assoggettabili alla disciplina sui rifiuti ma a quella dei reflui ai sensi di quanto prescritto nel D.Lgs. 152/06.

Sezione 14

ELENCO E FORMAZIONE DEL PERSONALE

Come previsto dal Regolamento CE 852/04 i responsabili dell'industria alimentare devono assicurare che gli addetti siano controllati e abbiano ricevuto un addestramento e una formazione specifica, in materia di igiene alimentare, in relazione al tipo di attività.

Tale impegno è ulteriormente vincolante dal momento che la Regione Emilia Romagna, con l'emanazione della legge regionale n. 11 del 24 giugno 2003 e con la delibera di giunta Regionale n. 342 del 1 marzo 2004 recante "NUOVE MISURE PER LA PREVENZIONE DELLE MALATTIE TRASMISSIBILI ATTRAVERSO GLI ALIMENTI. ABOLIZIONE DEL LIBRETTO DI IDONEITA' SANITARIA" ha **abolito l'obbligo del libretto di idoneità sanitaria per gli addetti al settore alimentare, a favore di una costante formazione del personale alimentarista**, finalizzata alla prevenzione ed al controllo delle malattie trasmessa dagli alimenti.

Occorre pertanto garantire al personale un sufficiente livello di informazione e formazione allo scopo di renderlo consapevole dell'importanza delle norme igieniche, ivi comprese le norme di igiene personale e delle lavorazioni.

N.	COGNOME	NOME	MANSIONE	FORMAZIONE secondo DGR 342/04 e L.R. 24/06/2003 n.11	
				EROGATA DA	DATA*
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					

N.	COGNOME	NOME	MANSIONE	FORMAZIONE secondo DGR 342/04 e L.R. 24/06/2003 n.11	
				EROGATA DA	DATA*
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					

N.	COGNOME	NOME	MANSIONE	FORMAZIONE secondo DGR 342/04 e L.R. 24/06/2003 n.11	
				EROGATA DA	DATA*
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					

Sezione 15

PROGRAMMA E GESTIONE APPROVIGIONAMENTO IDRICO

La qualità microbiologica dell'acqua riveste grande importanza nella contaminazione degli alimenti essendo utilizzata non solo per il lavaggio e risciacquo delle attrezzature, delle utensilerie, dei tavoli da lavoro, ecc..., ma anche per uso personale da parte degli operatori ed in particolare per il lavaggio delle mani.

La Ditta non avendo ad oggi riscontrato alcuna anomalia NON procede generalmente ad effettuare analisi dell'acqua se non a seguito di specifica richiesta ASL o di altro ente di controllo, ovvero in caso di sospetta contaminazione.

Non conformità e Azioni correttive

Qualora i parametri analitici non rientrino nei limiti di accettabilità si procederà alla ripetizione del campionamento dell'acqua in due punti:

- Lo stesso punto di campionamento del primo prelievo;*
- Un punto di erogazione scelto a monte o a valle del primo punto di erogazione.*

In base ai risultati di queste due analisi si procede come segue:

- 1. Se i parametri di questa nuova analisi rientrano nei limiti si chiude la NON conformità; se solo uno dei due punti è fuori dei limiti, cioè il primo punto di prelievo, il problema è nel punto di erogazione. Si esegue quindi una pulizia straordinaria smontando interamente il rubinetto. Si controlla poi l'avvenuta pulizia attraverso una nuova analisi.*
- 2. Se entrambe le analisi continuano a essere non conformi si procede alla chiusura della rete di distribuzione idrica e alla valutazione della causa. Si dovrà valutare se la NON conformità è dovuta alla rete idrica comunale o ad infiltrazioni delle condotte dell'azienda. Nel primo caso si provvederà a segnalare il problema al comune, nel secondo alla bonifica delle proprie condotte mediante clorazione. In entrambi i casi verrà poi verificato il ripristino dei parametri nei limiti di legge con un nuovo prelievo eseguito sempre su più punti della rete di distribuzione, e se tutti i valori sono conformi si chiuderà la NON conformità.*

Ottenuto riscontro favorevole si chiuderà la NON conformità.

Tutti gli eventuali trattamenti chimici verranno effettuati da una Ditta specializzata ed in possesso di adeguate referenze e capacità tecnico-professionali che verrà contattata al bisogno.

La **NON conformità** rilevata dovrà essere registrata sul registro delle NON conformità (Sez. 08), con annesse le azioni correttive applicate.

In condizioni di NON conformità l'acqua dovrà essere utilizzata solo per la pulizia dei pavimenti con apposito disinfettante ed acquistare dell'acqua potabile per la pulizia delle attrezzature e delle superfici fino al ripristino dei valori conformi e/o all'installazione di un cloratore.

Sezione 16

PROCEDURE E REVISIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

Scopo della revisione è di determinare se il piano H.A.C.C.P. attuato sia ancora valido ed efficace.

Il Piano di Autocontrollo H.A.C.C.P. deve essere rivisto nel caso si verificano cambiamenti (ad esempio al processo) e comunque ad opportuni intervalli di tempo, quando risulti necessaria una verifica ad intervalli minimi prefissati.

La validità, l'attualità e l'efficacia delle procedure di autocontrollo applicate, verrà confermata ove necessario attraverso periodici sopralluoghi di verifica richiesti a professionisti e consulenti del settore.

Di tali verifiche verrà redatto apposito rapporto di valutazione che sarà tenuto a disposizione dell'Autorità sanitaria di controllo.

L'eventuale revisione verrà evidenziata nell'apposita casella a piè di pagina di ogni singola sezione del presente Piano di Autocontrollo, con numero progressivo, il mutamento sostanziale dell'impianto globale del piano porterà invece alla stesura di una nuova edizione.

Elenco revisioni:

Numero revisione	Data	Motivo Revisione

