Istituto Professionale di Stato per l'Enogastronomia e l'Ospitalità Alberghiera
MANLIO ROSSI-DORIA
AVELLINO
Via Filippo Visconti
CM: AVRH04000X - CF: 92035900643
PEO: AVRH04000X@istruzione.it - PEC: AVRH04000X@PEC.istruzione.it
WEB: alberghierorossidoria.edu.it - Tel. 0825 781817

MANUALE DI AUTOCONTROLLO IGIENICO SANITARIO

secondo il metodo HACCP
(Reg.Ce 852/2004 e reg. 853/2004, D.Lgs 193/2007)

Data di emissione del manuale: 01/12/2024
Revisione: 00

Redatta:
Tecnologa Alimentare
Dott.ssa Goglia Connie

LISTA DELLE REVISIONI

REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA	DATA EMISSIONE
00	PRIMA EMISSIONE	01/12/2024

Indice

Sezione 1

RIFERIMENTI NORMATIVI E BIBLIOGRAFICI

1.1 Premessa ***1***
1.2 Riferimenti normativi e bibliografici ***2***
1.3 Definizioni, sigle e link utili ***3***
1.4 Altre indicazioni utili ***7***

Sezione 2

L'AZIENDA

2.1 Anagrafica ***1***
2.2 I locali e gli impianti ***1***
2.3 Descrizione delle attrezzature ***3***
2.4 Descrizione dei prodotti ***3***
2.5 Manutenzione ***3***

Sezione 3

IL PIANO DI AUTOCONTROLLO (SECONDO IL METODO HACCP)

3.1 Applicazione del metodo HACCP ***1***
3.2 Identificazione dei pericoli connessi alle diverse fasi produttive ***2***
3.3 Individuazione dei CCP o punti critici di controllo ***2***
3.4 Criteri di valutazione e stima del rischio ***4***
3.5 Fissazione dei limiti critici per i singoli CCP ***5***
3.6 Realizzazione di un sistema di monitoraggio per ogni CCP ***5***
3.7 Individuazione delle azioni correttive in caso di scostamento dai limiti critici ***5***
3.8 Documentazione ***5***
3.9 Identificazione delle procedure di verifica ***6***
3.10 Descrizione dei prodotti e diagramma di flusso ***6***
3.10.1 Diagramma di flusso: ristorazione ***7***
3.10.2 Diagramma di flusso: pizze ***8***
3.10.3 Diagramma di flusso: pasticceria ***9***
3.10.4 Diagramma di flusso: servizio bar ***10***
3.10.5 SCHEMA APPLICATIVO DEL PROCESSO PRODUTTIVO Identificazione e valutazione dei pericoli ***11***

Sezione 4

PREREQUISITI

4.1 Premessa 1
4.2 Requisiti infrastrutturali e attrezzature 2
4.3 Qualifica fornitori e requisiti materie prime 3
4.4 Stoccaggio degli alimenti deperibili 6
4.5 Preparazioni alimenti 8
4.6 Gestione dei rifiuti 12

Documento di proprietà IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

4.7 Controllo degli infestanti 12
4.8 Pulizie e disinfezione 13
4.9 Approvvigionamento idrico 16
4.10 Igiene del personale 17
4.12 Formazione 18
4.13 Rintracciabilità, ritiro e richiamo 18

Sezione 5
GESTIONE DEGLI ALLERGENI
5.1 Premessa 1
5.2 Allegato II – "Sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze" Reg.1169/2011 UE 2

Sezione 6
PIANO DI CAMPIONAMENTO

Allegati

Documento di proprietà IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Sezione 1

RIFERIMENTI NORMATIVI E BIBLIOGRAFICI

1.1 Premessa

Il Manuale di autocontrollo definisce, nella misura del possibile, le norme generali e specifiche d'igiene e dei controlli necessari al fine di garantire la sicurezza delle attività svolte nei laboratori cucina/sala e vendita dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria". Gli operatori del settore alimentare devono garantire che tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione degli alimenti, sottoposte al loro controllo, soddisfino i pertinenti requisiti di igiene (Regolamento (CE) 852/2004). Nell'articolo 5 del Regolamento Europeo 852/2004 è indicato che il sistema da adottare per procedere all'analisi dei pericoli che potrebbero verificarsi, in un qualsiasi processo produttivo alimentare, è il metodo di analisi identificato dalla sigla HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) ossia Analisi dei Rischi – Punti Critici di Controllo. Il Regolamento Europeo 852/2004 fa parte di un insieme di norme che regolamentano l'igiene e la sicurezza degli alimenti, individuate con l'espressione "Pacchetto Igiene", il quale è composto da quattro regolamenti principali, divenuti applicabili dal primo gennaio del 2006 di seguito riassunti:

- 1° Regolamento (CE) 852/2004 riguardante l'igiene dei prodotti alimentari.
- 2° Regolamento (CE) 853/2004 riguardante l'igiene degli alimenti ad uso zootecnico
- 3° Regolamento (CE) 854/2004 riguardante le norme specifiche per i controlli ufficiali su alimenti di origine animale
- 4° Regolamento (CE) 882/2004 riguardante i controlli ufficiale (ispezione e verifica)

L'intento del "Pacchetto Igiene" è stato quello di estendere l'applicazione delle norme di igiene a tutti i livelli della catena alimentare, dalla produzione primaria fino alla consegna al consumatore finale, in modo da attuare una politica globale ed integrata. Il Sistema HACCP che è su basi scientifiche e sistematico, identifica i pericoli specifici e le misure per mantenerli sotto controllo, al fine di assicurare la sicurezza dell'alimento.

I principi su cui si basa l'elaborazione di un piano HACCP sono 7 (art. 5 Reg. ce 852/04):

1. Identificare ogni pericolo da prevenire, eliminare o ridurre
2. Identificare i punti critici di controllo (CCP - Critical Control Points) nelle fasi in cui è possibile prevenire, eliminare o ridurre un rischio
3. Stabilire, per questi punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità dalla inaccettabilità
4. Stabilire e applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo
5. Stabilire azioni correttive se un punto critico non risulta sotto controllo (superamento dei limiti critici stabiliti)
6. Stabilire le procedure da applicare regolarmente per verificare l'effettivo funzionamento delle misure adottate

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

7. Predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare.

Nel Manuale viene descritta la metodologia seguita per l'applicazione dell'autocontrollo aziendale e le relative misure da attuare al fine di garantire la sicurezza e l'igiene nei prodotti alimentari durante tutte le fasi del processo produttivo effettuato nei laboratori didattici dell'Istituto Manlio Rossi Doria, presso la sede di via Visconti e via Valle Mecca – Avellino (AV) e relative sedi site a Mirabella Eclano e Montoro.

1.2 Riferimenti normativi e bibliografici

- **Codex Alimentarius-1993 rev. 1995**. Linee guida per l'applicazione del sistema di analisi dei rischi e controllo dei punti critici (HACCP).
- **Reg. CE 178/2002**- Principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare;
- **Dir CE 89/2003**- Indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari (allergeni);
- **Reg. CE 852/2004**- Igiene dei prodotti alimentari;
- **Reg. CE 853/2004-** Igiene dei prodotti alimentari di origine animale;
- **Reg. CE 854/2004**- Controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati alconsumo umano;
- **Reg. CE 2073/2005 e successive modifiche** -Criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari.
- **L. 30/04/1962 n° 283** - Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande
- **L. 26/02/1963 n° 441** modifiche ed integrazioni alla legge 283/62" e successive modifiche e integrazioni sulla disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande
- **D.M. 21/03/1973** - Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale" e successive modifiche e integrazioni
- **Reg. CE n° 1441/2007** - Criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari.
- **Reg CE 1169 2011**- I principi guida relativi alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori
- **Reg (UE) 2021/382** - Igiene dei prodotti alimentari per quanto riguarda la gestione degli allergeni alimentari, la ridistribuzione degli alimenti e la cultura della sicurezza alimentare

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

1.3 Definizioni, sigle e link utili

Definizioni

Allergene

Una proteina o un composto che provoca una reazione avversa in un segmento della popolazione.

Alimento (o «prodotto alimentare», o «derrata alimentare»)

Qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito, da esseri umani. Sono comprese le bevande, le gommeda masticare e qualsiasi sostanza, compresa l'acqua, intenzionalmente incorporata negli alimenti nel corso della loro produzione, preparazione o trattamento. Esso include l'acqua nei punti in cui i valori devono essere rispettati come stabilitoall'art. 6 della direttiva 98/83/CE e fatti salvi i requisiti delle direttive 80/778/CEEe 98/83/CE.

Alimento salubre

Alimento idoneo al consumo umano sotto il profilo igienico.

Analisi del rischio

Processo di raccolta e valutazione delle informazioni riguardanti i pericoli e le condizioni che conducono alla loro presenza per decidere quali sono significativi per la sicurezza dell'alimento e sui quali bisognerebbe, perciò, concentrarsi nel piano HACCP.

Azione correttiva

Tutte le misure atte a riportare sotto controllo un CCP ed a garantire che il prodottola cui salubrità era stata compromessa, non determini danni per la salute dell'uomo.

Batteri

Singola cellula vivente. Alcune vivono sugli alimenti nutrendosi, altre sono causadi malattie.

Catena del freddo

Mantenimento dei prodotti refrigerati, congelati e surgelati a una temperatura di conservazione costante, e comunque inferiore rispettivamente ai +4°C, -18 °C e, lungo tutto il percorso dalla produzione alla vendita. *NB Le temperature di riferimento per il mantenimento della catena del freddo potrebbero variare in funzione della natura degli alimenti e dei requisiti di temperatura stabiliti dal produttore senza, con questo, cambiare il significato del termine "catena del freddo" e le sue implicazioni pratiche*.

Contaminazione

Presenza nel prodotto di contaminanti indesiderabili che potrebbero costituire tramite la loro sopravvivenza, moltiplicazione oppure mediante i loro prodotti metabolici e derivati, un pericolo per la salute del consumatore.

Contaminazione crociata/secondaria

Passaggio diretto o indiretto di microbi patogeni (che causano malattie) da alimenti contaminati (solitamente crudi) ad altri alimenti.

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Detersione

Operazione volta a rimuovere, anche con l'ausilio di specifiche sostanze detergenti,ogni tipo di residuo, particella o sostanza, capace di compromettere la salubrità di un alimento.

Diagramma di flusso

Rappresentazione sistematica della sequenza di fasi od operazioni utilizzate nella produzione o lavorazione di un particolare prodotto alimentare.

Disinfezione

Operazione volta, tramite l'utilizzo di mezzi chimici o fisici, ad eliminare i microrganismi patogeni; conseguenza naturale di ogni intervento di disinfezione è la consistente riduzione della carica microbica complessiva

Disinfestazione

Operazione volta ad eliminare ogni tipo di agente infestante tramite l'utilizzo di mezzi chimico-fisici.

Etichettatura

Insieme delle indicazioni che si riferiscono al prodotto alimentare e che figurano direttamente sull'imballaggio o su un'etichetta o, in mancanza, in conformità a quanto stabilito negli art.14,16,17 del D. Lgs 109/1992, sui documenti diaccompagnamento del prodotto alimentare (D. Lgs l 0911992 e successive modifiche).

Fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione

Qualsiasi fase, importazione compresa, dalla produzione primaria di un alimento inclusa fino al magazzinaggio, al trasporto, alla vendita o erogazione al consumatore finale inclusi e, ove pertinente, l'importazione, la produzione, la lavorazione, il magazzinaggio, il trasporto, la distribuzione, la vendita e l'erogazione dei mangimi.

Formazione del personale

Indottrinamento del personale in aggiunta alle norme di igiene.

GHP

Fase del processo produttivo in cui vengono adottate "Buone Pratiche Igieniche", ovvero un prerequisito necessario per la sicurezza e l'igiene dei processi alimentari.

GMP

Fase del processo produttivo in cui vengono adottate "Buone Pratiche di Lavorazione ". Queste pratiche sono un prerequisito necessario per il sistema HACCP

Gravità del rischio

Impatto che un determinato tipo di contaminazione di un prodotto alimentare può avere sulla salute del consumatore.

Gestione del rischio

Processo, distinto dalla valutazione del rischio, consistente nell'esaminare alternative d'intervento consultando le parti interessate, tenendo conto della valutazione del rischio e di altri fattori pertinenti e, se necessario, compiendo adeguate scelte di prevenzione e di controllo.

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

HACCP

Sistema che identifica, valuta e controlla i pericoli che sono significativi per la sicurezza dell'alimento.

Igiene dei prodotti alimentari

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.

Industria alimentare

Ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che eserciti una o più delle seguenti attività: preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita, somministrazione del prodotto alimentare.

Legislazione alimentare

Le leggi, i regolamenti e le disposizioni amministrative riguardanti gli alimenti in generale, e la sicurezza degli alimenti in particolare, sia nella Comunità sia alivello nazionale; sono incluse tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti e anche dei mangimi prodotti per gli animali destinati alla produzione alimentare o ad essi somministrati.

Limiti critici

Criterio che separa la accettabilità dalla non accettabilità.

Microrganismi patogeni

Microrganismi potenzialmente in grado di produrre un'azione lesiva sull'uomo, attraverso l'invasione di organi e tessuti, oppure la sintesi di sostanze tossiche.

Misura preventiva

Intervento strutturale e/o gestionale volto a rimuovere in tutto o in parte la causa del pericolo.

Monitoraggio

Sequenza programmata di misurazioni e/o osservazioni relative al parametro postosotto controllo in un CCP, al fine di verificare il rispetto dei limiti critici prefissati.

Operatore del settore alimentare

La persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.

Pericolo

Potenziale contaminazione di origine biologica, fisica o chimica in grado diinficiare la salubrità di un alimento.

Piano HACCP

Insieme pianificato di procedure e metodologie basate su principi fondamentali del sistema HACCP, per mezzo delle quali il responsabile dell'industria alimentare garantisce la salubrità dei prodotti commercializzati

Procedura di verifica

Procedure atte a sottoporre a verifica periodica il piano HACCP per valutarne il corretto funzionamento e l'eventualità di modificarlo.

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Punto Critico (CP)

Punto o fase della lavorazione ove è possibile individuare un rischio consistente di contaminazione del prodotto.

Punto Critico di Controllo (CCP)

Punto o fase della lavorazione ove, applicando uno specifico sistema di controllo, èpossibile eliminare o ridurre a livelli accettabili un determinato rischio alimentare.

Responsabile dell'industria alimentare

Il titolare dell'industria alimentare ovvero il responsabile specificamente da luidelegato.

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

Grado di probabilità che un pericolo di contaminazione si verifichi concretamente.

Sistema HACCP

Metodologia sistematica per l'individuazione, la prevenzione ed il controllo dei rischi di natura biologica, chimica, fisica che possono inficiare la salubrità di un alimento.

Sanificazione

Operazione comprendente opportuni interventi di detersione, oltre che didisinfezione.

Valutazione del rischio

Processo su base scientifica costituito da quattro fasi, quali individuazione del pericolo, caratterizzazione del pericolo, valutazione dell'esposizione al pericolo e caratterizzazione del rischio.

Verifica

Attività, diverse dal monitoraggio che determinano la validità e la correttaapplicazione del piano HACCP.

Sigle

OSA: Operatore del Settore Alimentare.

ASL: Azienda Sanitaria Locale.

NAS: Nucleo Antisofisticazioni e Sanità dell'Arma dei Carabinieri.

MIPAAF: Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali.

INRAN: Istituto Nazionale di Ricerca per gli Alimenti e la Nutrizione.

CNSA: Comitato Nazionale della Sicurezza Alimentare.

EFSA: European Food Safety Authority (Agenzia Europea per la Sicurezza Alimentare).

CFSAN (Center for Food Safety and Applied Nutrition), Centro per La Sicurezza Alimentare e Nutrizione Applicata.

FAO: Food and Agriculture Organization.

WHO: World Health Organization (Organizzazione Mondiale della Sanità).

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Link utili

http://www.efsa.europa.eu/it

http://ec.europa.eu/index_it.htm

http://www.salute.gov.it

http://www.politicheagricole.it

http://www.enpab.it

http://www.ambientediritto.it

1.4 Altre indicazioni utili

INRAN: l'Istituto Naz. di Ricerca per gli Alimenti e la Nutrizione svolge attività di ricerca, informazione e promozione nel campo degli alimenti e della nutrizione ai fini dellatutela del consumatore e del miglioramento qualitativo delle produzioni agro-alimentari.

EFSA: European Food Safety Authority (Agenzia Europea per la Sicurezza Alimentare) è L'Autorità Europea per la Sicurezza Alimentare per la valutazione dei rischi relativi alla sicurezza di alimenti e mangimi.

Il **CNSA** è l'organo tecnico-consultivo che agisce in stretta collaborazione con il Ministerodella Salute e con l'EFSA in materia di sicurezza alimentare e formula pareri scientifici su richiesta del Comitato strategico di indirizzo, delle Amministrazioni centrali e delle Regioni e Province autonome.

La **FAO** è l'Organizzazione delle Nazioni Unite per l'alimentazione e l'agricoltura (Food and Agriculture Organization), cioè una agenzia specializzata dell' Onu, con il mandato esplicito di sensibilizzare, coordinare, promuovere ed attuare politiche internazionali per combattere la fame nel mondo, aumentare la produttività agricola, migliorare le condizioni di vita (soprattutto alimentari) delle popolazioni rurali nei paesi più arretrati e contribuire alla crescita economica globale.

DIA (Dichiarazione di Inizio Attività) è del 1990 (art. 19 della legge 241/90).

SCIA (Segnalazione Certificata di Inizio Attività) ha sostituito la DIA con D. L. n.78/2010.

SUAP: Sportello Unico per le Attività Produttive; è obbligatoriamente presente (in formasingola o associata) in tutte le amministrazioni comunali; ad esso debbono rivolgersi le imprese per tutti i procedimenti finalizzati all'ottenimento da qualunque Pubblicaamministrazione di concessioni, autorizzazioni, atti di assenso comunque definiti.

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Sezione 2

L'AZIENDA

2.1 Anagrafica

Ragione sociale	Istituto di Istruzione Superiore "Manlio Rossi Doria"
Sede	via Filippo Visconti – 83100 Avellino (Av)
P.IVA	92035900643
Legale rappresentante	Prof.ssa Maria Teresa Cipriano
Consulente HACCP	Prof.ssa Connie Goglia
Responsabile HACCP	Proff. Responsabili dei laboratori di cucina e sala in nomina
Addetto HACCP	Personale ATA in nomina
Breve descrizione dell'attività lavorativa	Preparazione e somministrazione alimenti ad uso didattico e ristorativo per gli alunni frequentanti e per ospiti occasionali
ASL di appartenenza	Avellino

Il personale di lavoro partecipa alla realizzazione del manuale ed all'applicazione del sistema di autocontrollo al fine di garantire la sicurezza e l'igiene dei prodotti alimentari, ai sensi del Reg. (CE) 852/04.

2.2 I locali e gli impianti

L'Istituto "Manlio Rossi Doria" è un Istituto Professionale di Stato per i Servizi di Enogastronomia e Ospitalità Alberghiera, al cui interno vengono effettuati laboratori scolastici didattici di esercitazione in ambito gastronomico e bar sala e vendita. Al termine delle preparazioni i piatti vengono degustati dagli stessi alunni (attività integrante del percorso didattico). L'istituto è articolato in quattro piani fuori terra (piano terra e tre piani in elevazione), come da planimetria allegata.

I locali adibiti ai laboratori didattici e servizi sono i seguenti:

- un locale per esercitazioni bar con adibita un'area magazzino derrate alimentari, spogliatoi distinti per sesso e servizi igienici (PIANO TERRA);
- una sala ristorante con annessi un locale ad uso cucina, una plonge, un magazzino attrezzature e i servizi igienici (PIANO PRIMO);

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

- un locale adibito a laboratorio cucina e uno a laboratorio sala con annessi plonge, magazzino, spogliatoi distinti per sesso e servizi igienici (PIANO TERZO);

I locali sono tali da garantire il rispetto delle norme di buona prassi igienica e sono sufficientemente ampi da permettere il lavoro agevole degli occupanti.

Secondo quanto prevista dalle normative italiane e comunitarie, il locale rispetta i requisiti igienico-sanitari previsti, con pavimentazione in materiale resistente e non assorbente; porte con superfici facilmente lavabili e disinfettabili, lisce e non assorbenti; lampade di emergenza e impianto elettrico a norma. Tutte le pareti ed i soffitti hanno superfici lisce e sono tinteggiate con tinte lavabili, resistenti e non porose, in grado di facilitare le operazioni di pulizia. L'illuminazione artificiale e naturale, risultano sufficienti; inoltre, tale impianto, consente agevolmente di compiere operazioni di pulizia e di disinfezione. I bulbi delle lampade e gli impianti di illuminazione devono essere protetti al fine di impedire eventuali contaminazioni fisiche degli alimenti in caso di rottura.

L'aerazione del locale è del tipo diretto naturale, assicurata dalle aperture presenti, costituite dall'installazione di infissi e porte in alluminio/vetro, ferro/ alluminio in modo da essere facilmente pulite. Le finestre sono munite di barriere contro la penetrazione di insetti, roditori ed altri animali.

Le acque utilizzate possiedono i requisiti di potabilità previsti dalla normativa vigente in quanto vengono erogate dall'acquedotto comunale.

Nelle **cucine**, il lavoro è organizzato, nello spazio o nel tempo secondo il principio della "marcia in avanti": evitando la contaminazione crociata sporco-pulito. L'ingresso merci viene effettuato in orari prestabiliti, non coincidenti con le operazioni di preparazione. Nei locali cucina, inoltre, tutte le superfici sono in acciaio inox facilmente lavabili e disinfettabili; la pavimentazione è antiscivolo e le pareti sono rivestite fino all'altezza di circa 2 metri, di facile pulizia, e per la restante parte si completa con intonaco liscio; è assicurata una corretta aerazione; nei locali è presente un'adeguata illuminazione naturale e artificiale; tutti i lavabi dispongono di acqua corrente fredda e calda; la plonge è dotata di uno scarico per l'acqua a terra.

Tutte le attrezzature in uso sono facilmente ispezionabili e pulibili, non offrono ricettacolo a possibili infestanti, sono sottoposte ad un programma di ispezione periodica ed eventuale pulizia.

I materiali con cui le attrezzature sono costruite sono idonei al contatto con gli alimenti.

Nei **locali di deposito** sono presenti idonee scaffalature provviste di superfici lavabili e disinfettabili; le pareti sono verniciate con vernice lavabile/ rivestite di piastrelle fino a 2 metri d'altezza; le confezioni sono sollevate dal pavimento ad un'altezza di almeno 20 cm; è assicurata una corretta areazione.

I **servizi igienici** sono ben illuminati e dotati di antibagno, di lavabi con acqua corrente calda e fredda, di sapone liquido e di un sistema di asciugatura elettrico.

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

2.3 Descrizione delle attrezzature

Per l'elenco delle principali tipologie di attrezzature si rimanda all'Inventario dei beni esistenti (ultima revisione di Luglio 2024).

2.4 Descrizione dei prodotti

Presso i laboratori professionali della scuola vengono lavorati, preparati, trasformati, cotti, somministrati e porzionati, abbattuti, congelati, alimenti e prodotti di pasticceria.
I prodotti ottenuti nella scuola sono destinati al consumo diretto e sono indirizzati ad una fascia di consumatori strettamente legata all'attività didattica dell'istituto (allievi, docenti) oppure vengono prodotti solo a scopo laboratoristico.
Elenco delle preparazioni:

- Piatti freddi senza cottura
- Piatti caldi e freddi con cottura
- Prodotti di pasticceria freddi
- Prodotti di pasticceria caldi
- Prodotti di bar

2.5 Manutenzione

I locali e le attrezzature dove avvengono la conservazione e la lavorazione del prodotto, sono mantenuti in buone condizioni verificando continuamente lo stato delle pareti, dei pavimenti e degli spigoli ed effettuando una manutenzione ordinaria annuale. La manutenzione delle attrezzature è effettuata in base ad una periodicità semestrale o annuale in relazione alle necessità.
Il piano HACCP viene rivisto ogni volta che si verifichi un cambiamento nel ciclo produttivo o nelle strutture presenti o quanto ritenuto necessario.

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Sezione 3

3. IL PIANO DI AUTOCONTROLLO (SECONDO IL METODO HACCP)

3.1 Applicazione del metodo HACCP

La sigla HACCP indica un metodo di approccio sistematico e organizzato alla identificazione dei rischi di natura biologica, chimica e fisica, che possono mettere a rischio la sicurezza igienica degli alimenti. L'acronimo HACCP sta per "Hazard Analysis Control Critical Point" e viene tradotto in italiano come "analisi dei pericolie dei punti critici di controllo".

Lo sviluppo del Piano HACCP e la sua implementazione richiedono l'applicazione di cinque passaggi preliminari e di sette principi, giudicati essenziali perché si possa avere la garanzia di produzione di alimenti sicuri.

I cinque passaggi preliminari sono:

1. costituzione del gruppo di lavoro;
2. descrizione del prodotto;
3. identificazione della destinazione d'uso;
4. costituzione del diagramma di flusso e dello schema d'impianto;
5. conferma sul posto del diagramma di flusso e dello schema d'impianto

La sequenza delle tappe da seguire per realizzare un piano di autocontrollo secondo il metodo HACCP è la seguente:

- Identificazione dei pericoli connessi alle diverse fasi (I principio);
- Identificazione dei Punti Critici di Controllo - CCP (II principio);
- Fissazione dei limiti critici per tutti i CCP (III principio);
- Realizzazione di un sistema di sorveglianza (monitoraggio) per ogni CCP (IV principio);
- Individuazione delle azioni correttive in caso di scostamento dai limiti critici (V principio);
- Identificazione delle procedure di verifica (VI principio);
- Registrazione e raccolta dei dati connessi al funzionamento del piano di autocontrollo (VII principio).

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

3.2 Identificazione dei pericoli connessi alle diverse fasi produttive

Nella produzione alimentare, con il termine pericolo si intende qualsiasi agente o condizione che può potenzialmente provocare un danno.

Un pericolo è la contaminazione inaccettabile di natura biologica, chimica o fisica e/o il sopravvivere o il moltiplicarsi di microrganismi che riguardano la sicurezza dell'alimento e/o la produzione di tossine o di altri prodotti indesiderati del metabolismo microbico.

- *Pericoli biologici*: parassiti, muffe, batteri, virus;
- *Pericoli chimici:* pesticidi, antibiotici, detersivi disinfettanti metalli pesanti,additivi;
- *Pericoli fisici*: frammenti di legno, metallo, vetro, plastica, ecc.

Il processo di analisi dei pericoli consente di raggiungere tre obiettivi:

- identificazione dei pericoli significativi;
- classificazione dei pericoli in base al rischio;
- miglioramento della sicurezza dell'alimento.

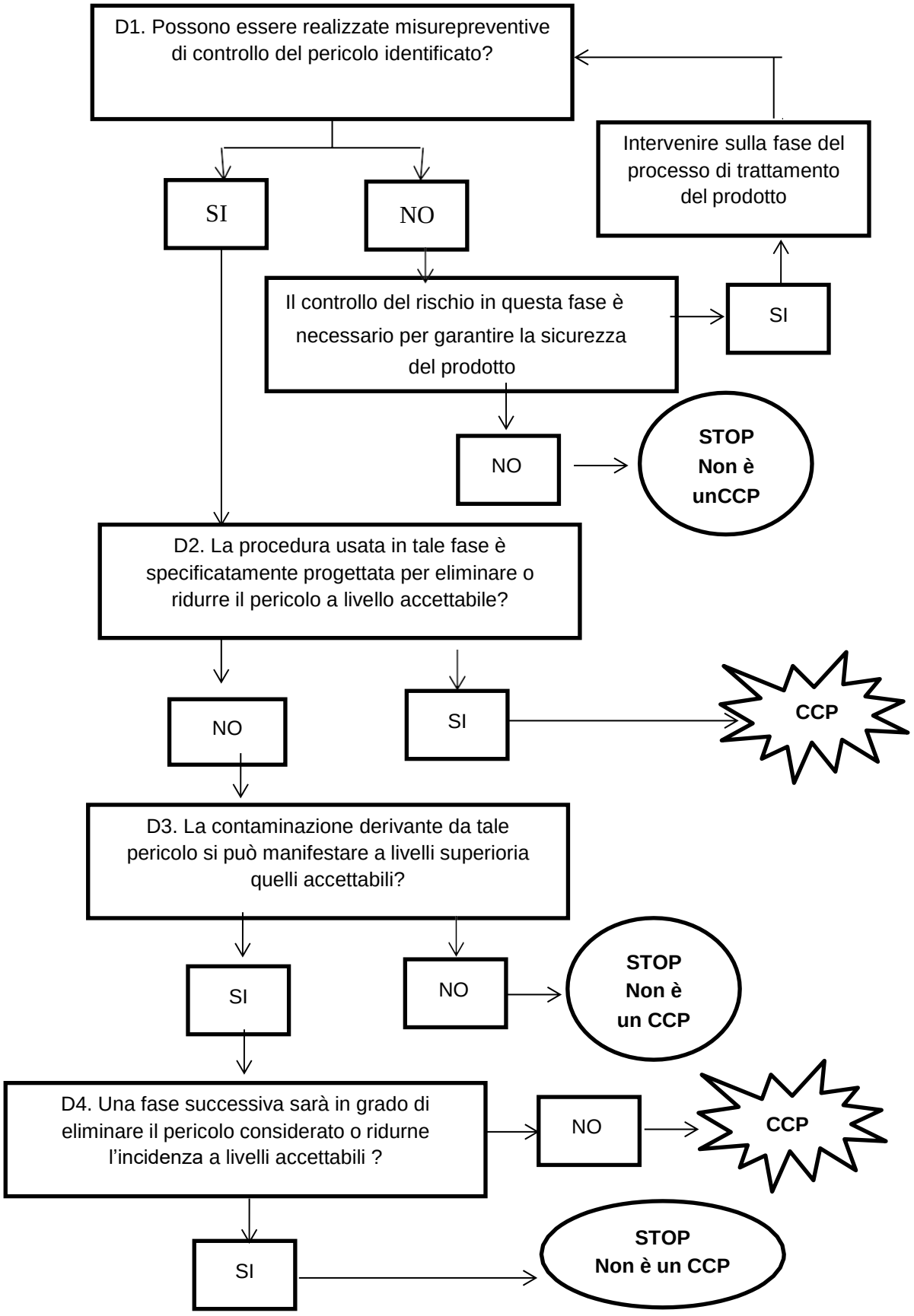
Dal punto di vista pratico, l'individuazione dei pericoli può essere facilitata seguendo uno schema logico che permette, nei limiti del possibile, di evitare elementi di non conformità del prodotto.

3.3 Individuazione dei CCP o punti critici di controllo

Qualunque modello HACCP si basa sulla identificazione dei punti critici di controllo(CCP). Un CCP è un punto che permette di intervenire sui fattori di rischio (biologico, chimico o fisico) controllandoli, con l'effetto di eliminare o ridurre a livelliaccettabili il rischio stesso. Essi sono specifici per processo e tipologia di prodotto e vanno identificati in maniera specifica.

L'identificazione dei CCP fa uso dell'*albero delle decisioni*.

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto



Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

3.4 Criteri di valutazione e stima del rischio

Al fine di poter stimare l'entità di ciascun rischio di contaminazione presente, viene utilizzato il seguente criterio di valutazione. La gravità del rischio (R) equindi l'importanza del CCP, viene determinata in maniera analitica come ilprodotto di due fattori: *gravità del danno (G)* e *probabilità (P)* che l'evento dannoso si verifichi.

R = G x P

La gravità (G) corrisponde all'entità del danno che quel rischio può causare al consumatore.

VALORE	GRAVITA'	DESCRIZIONE
G=1	Minima	Danno improbabile, senza conseguenze a lungo termine e senza la necessità di intervento del medico
G=2	Grave	Danno mediamente frequente, reversibile, che richiede intervento medico per la sua risoluzione
G=3	Letale	Danno associato a possibili esiti letali o ad infermità permanenti

La probabilità (P) del danno è determinata dalla frequenza con la quale si può verificare:

VALORE	PROBABILITA'	DESCRIZIONE
P=1	Bassa	Si verifica raramente
P=2	Media	Si verifica saltuariamente
P=3	Alta	Si verifica frequentemente

La **gravità del rischio,** viene pertanto così definita:

VALORE	GRAVITA' DEL RISCHIO
R = 1	Modesta Pericolo di lieve entità. Misure preventive da attuare con termine più lungo
2≤R<6	Media Pericolo di media entità. Misure preventive da attuare a medio termine
6≤R≤9	Elevata Pericolo elevato. Misure preventive da attuare immediatamente

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

3.5 Fissazione dei limiti critici per i singoli CCP

Il limite critico è un valore entro il quale può variare un determinato parametro posto sotto controllo a livello di un punto critico di controllo (CCP), senza entrare in area di pericolo per la salubrità del prodotto.

Ogni volta che viene superato un limite critico si rende necessaria un'azione correttiva.

Nella pratica un limite critico può essere definito da una grandezza misurabile (es. temperatura, pH, Aw, ecc...), ma può essere anche un parametro qualitativo definibile attraverso valutazioni visive, tattili, sensoriali.

I limiti critici sono quelli indicati nel piano di autocontrollo e ripresi per ciascuna fasenella sezione n. 3 dedicata alle GMP.

3.6 Realizzazione di un sistema di monitoraggio per ogni CCP

Il monitoraggio è una sequenza programmata di osservazioni o misure per:

- valutare il rispetto dei limiti critici e dei livelli di sicurezza allo scopo di individuare eventuali scostamenti dai limiti critici;
- adottare, in presenza di uno scostamento dalle condizioni di processo, le opportune azioni correttive;
- produrre un'accurata documentazione da utilizzare per le procedure di verifica. Le procedure di monitoraggio devono poter percepire la perdita di controllo dei CCP.

Il monitoraggio deve fornire queste informazioni in tempo ragionevole perché un'azione correttiva possa essere intrapresa per riprendere il controllo del processo prima che ci sia la necessità di isolare o rifiutare il prodotto.

Definite le procedure di monitoraggio e la frequenza di controllo dei punti critici è necessario individuare l'addetto responsabile delle procedure di registrazione, dotatodella necessaria autorità in materia di azioni correttive da intraprendere.

3.7 Individuazione delle azioni correttive in caso di scostamento dai limiti critici

Le azioni correttive vengono messe in atto in ogni caso in cui venga riscontrata una deviazione dai limiti critici (non conformità) in corrispondenza di un CCP. Le azioni correttive sono state pianificate a priori ed indicate nel piano di autocontrollo incorrispondenza di ciascun CCP, per consentire all'operatore un intervento il più possibile rapido ed adeguato, così da riportare il processo sotto controllo prima che il prodotto sia già entrato in distribuzione.

3.8 Documentazione

Gli obiettivi fondamenti che sono alla base della realizzazione di questa fase sono i seguenti:

l. la preparazione e il mantenimento del piano HACCP sotto forma di documento scritto;

2. la conservazione di tutte le registrazioni e documenti che si generano nell'applicazione del piano di autocontrollo in azienda.

Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

La raccolta e l'archiviazione sistematica di tutte le registrazioni consente, infatti di avere i dati relativi alle condizioni operative dell'attività nel momento in cui sono statiraccolti i dati.
La seguente documentazione va conservata, e deve essere a disposizione delle autorità di controllo:

- autorizzazione sanitaria dei locali;
- copia della planimetria;
- piano di autocontrollo;
- registro di monitoraggio;
- analisi di laboratorio.

3.9 Identificazione delle procedure di verifica

L'identificazione delle corrette procedure di verifica e della periodicità di attuazione è essenziale per una corretta gestione del piano di autocontrollo.
Tali procedure riguardano le verifiche:

1. delle procedure e della documentazione utilizzate all'interno dell'azienda perattuare il piano di autocontrollo (es. le schede di registrazione);
2. delle condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature;
3. delle procedure, dell'abbigliamento e dei comportamenti attuati dal personale;
4. delle caratteristiche microbiologiche delle materie prime;
5. delle caratteristiche qualitative del prodotto finito.

L'applicazione sistematica secondo le modalità e i termini indicati nel piano di autocontrollo sono garanzia di sicurezza igienica del prodotto finito dell'azienda agricola.

3.10 Descrizione dei prodotti e diagramma di flusso

In questa fase, verranno descritti i processi produttivi con diagramma di flusso confermati mediante verifica sul posto.

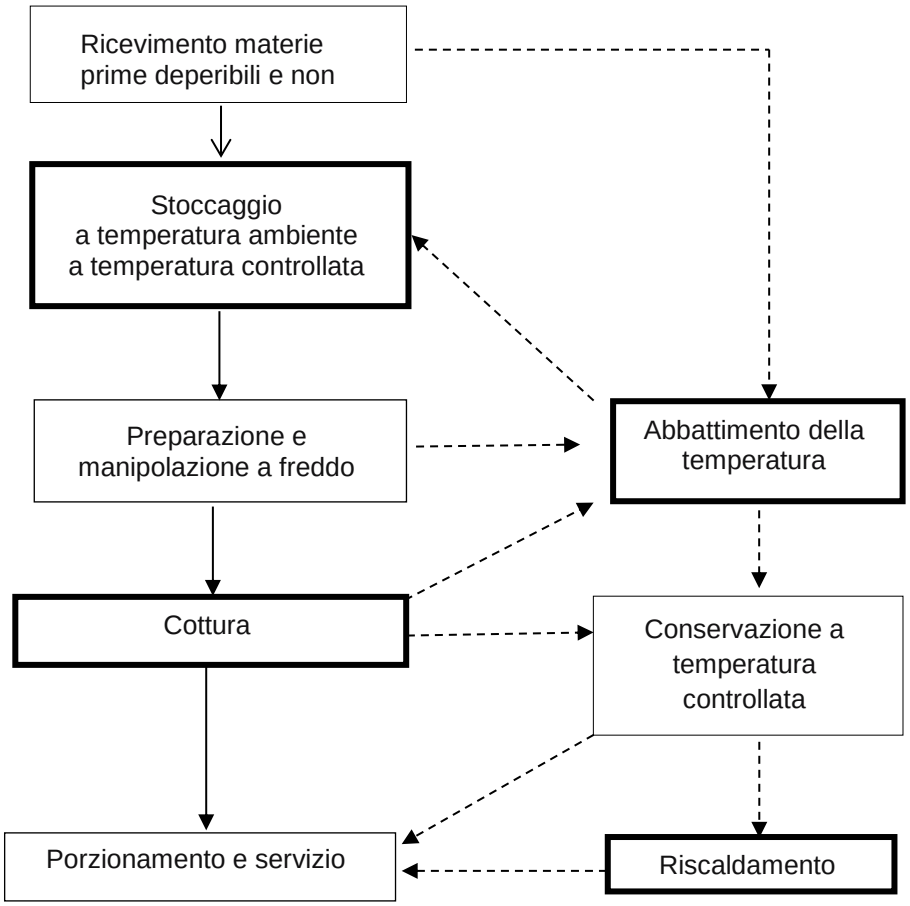
LEGENDA:

Punto di Controllo Critico (CCP)

Punto di Controllo (CP)

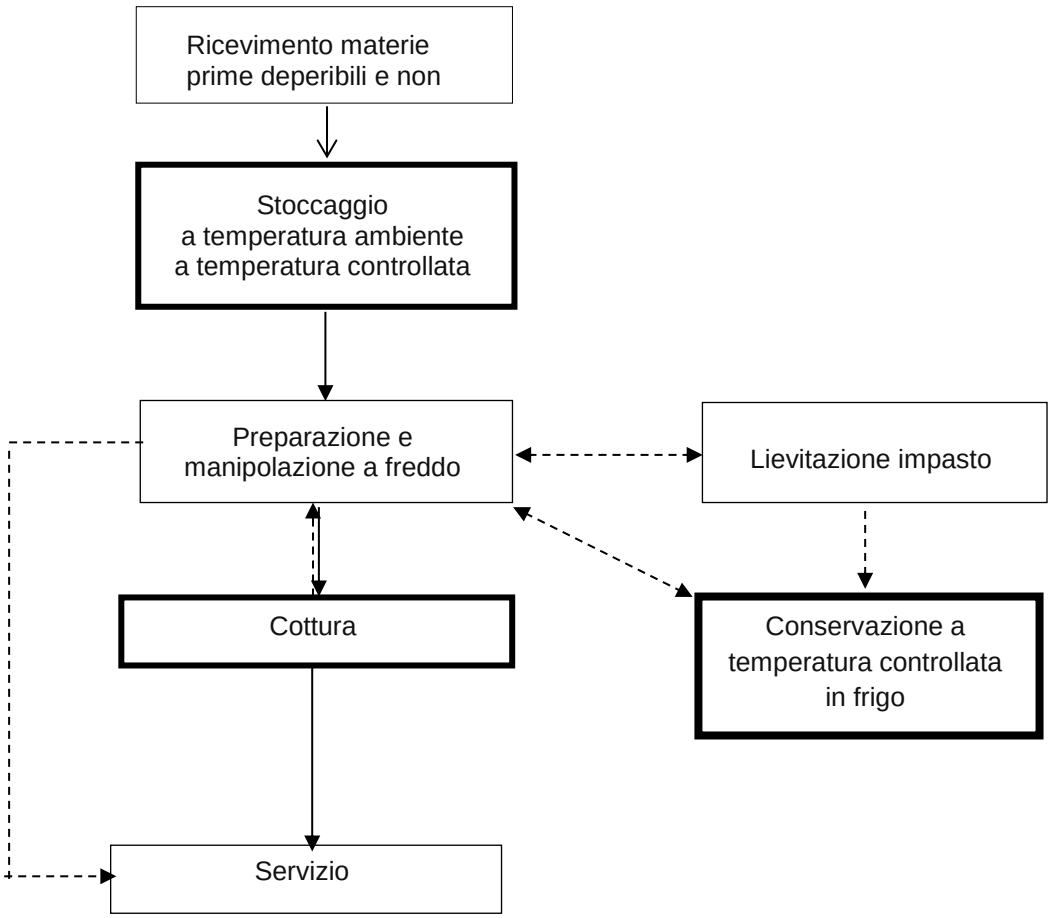
Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

3.10.1 *Diagramma di flusso: ristorazione*



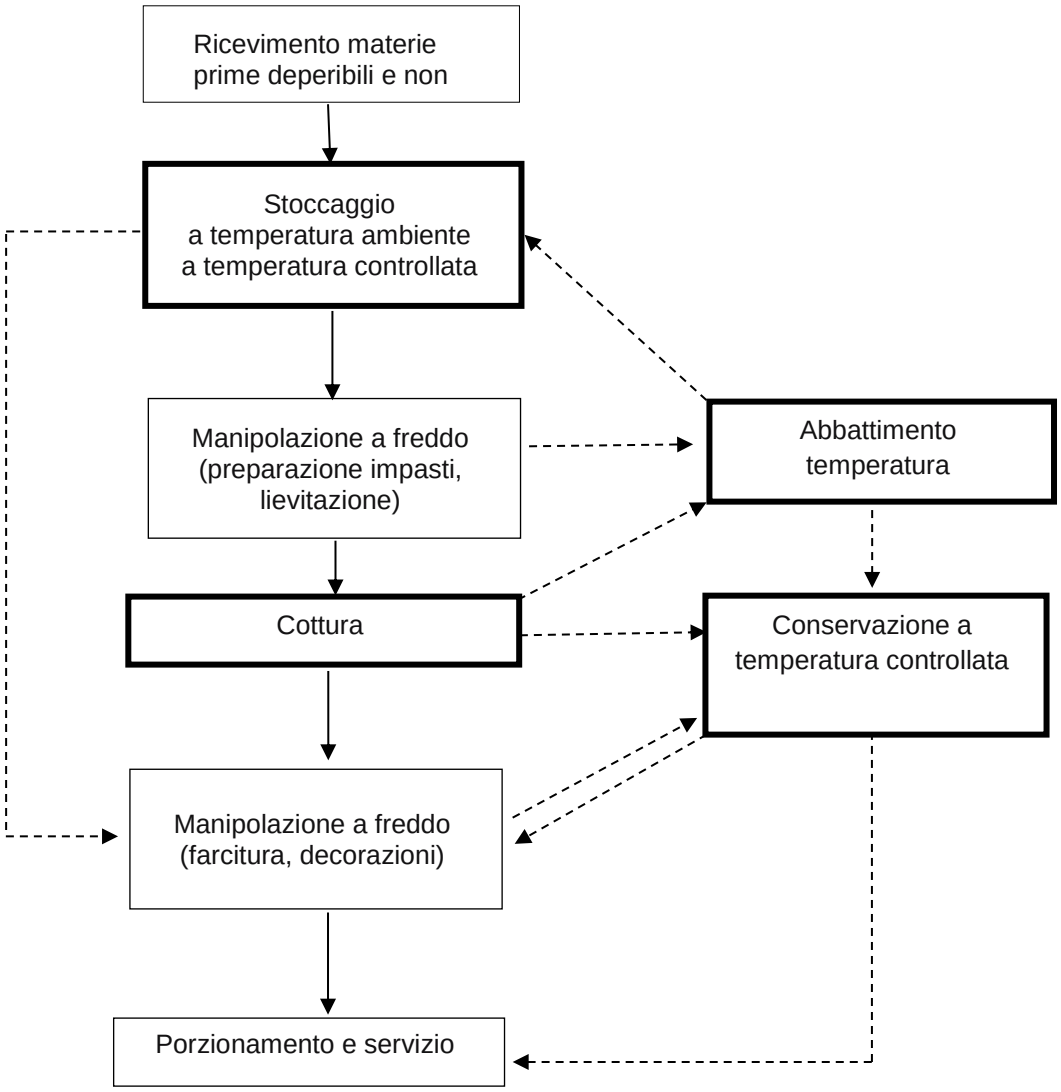
Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

3.10.2 Diagramma di flusso: pizze



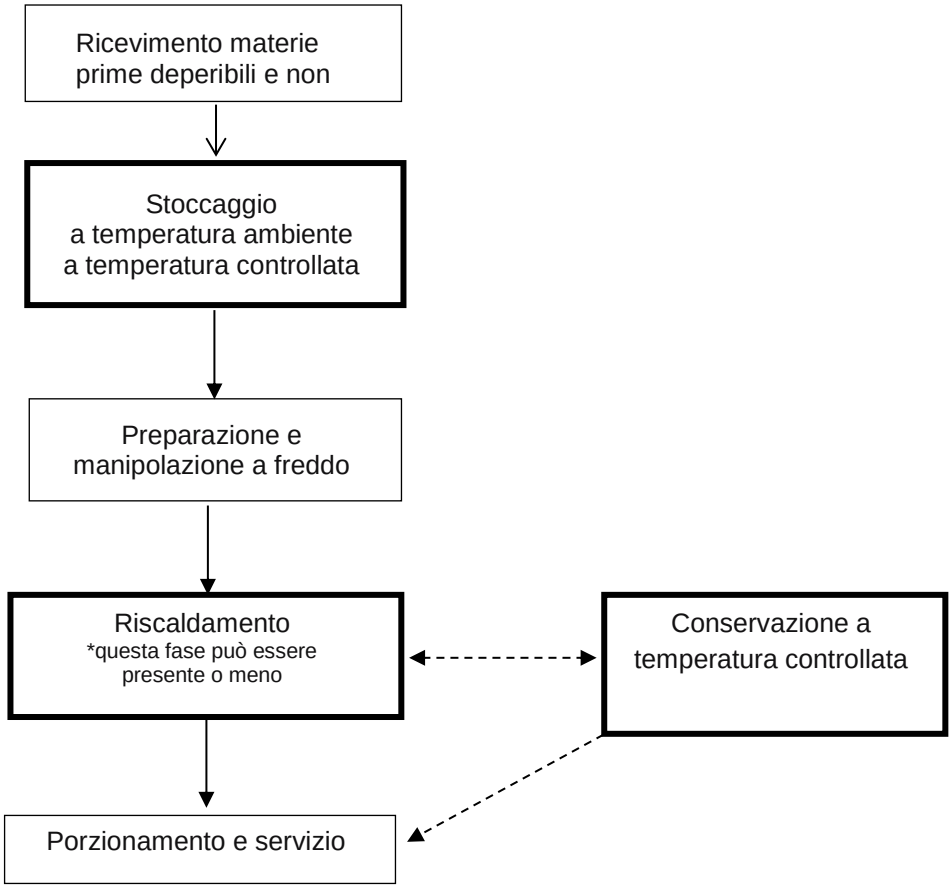
Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

3.10.3 *Diagramma di flusso: pasticceria*



Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

3.10.4 *Diagramma di flusso: servizio bar*



Documento di proprietà dell'IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Fase	Pericolo (B, C, F)	Descrizione del pericolo	Valutazione del pericolo			Applicazione albero delle decisioni					Monitoraggio (CCP) Controllo (CP o QCP) Descrizione azione preventiva	Frequenza	Limite critico	Azione correttiva	Verifica efficacia azioni / validazione della misura di controllo	Registrazione
			G	P	R	D1	D2	D 3	D4	CCP CP/QCP						
Ricevimento materie prime	B	Proliferazione e contaminazione microbica	2	1	2	si	no	no		CP/QCP	Requisiti delle materie prime e qualifica fornitori Controllo delle temperature e condizioni di trasporto, integrità confezioni, data di scadenza, caratteri organolettici.	Ogni consegna	Presenza di anomalie	Rifiuto e/o reso delle materie prime non conformi alle specifiche e condizioni igieniche richieste. Esclusione del fornitore quando non esistono i requisiti.	Verifica semestrale delle procedure delle condizioni igieniche dei locali e del personale (tamponi)	Schede ricevimento merci. Schede di non conformità Attestati e dichiarazioni dei fornitori
Stoccaggio a temperatura ambiente o a temperatura controllata	B, C, F	Proliferazione e contaminazione microbica Cessione di sostanze da parte dei contenitori, Corpi estranei metallici e non .	3	2	**6**	si	si			CCP	Corretta impostazione termometri; manutenzione apparecchiature refrigeranti. Sanificazione contenitori/superfici di stoccaggio Formazione e informazione del personale	Ogni giorno	Temperature di stoccaggio in frigo/freezer conformi. Superamenti limiti standard Presenza di anomalie.	Ripristino della temperatura e controllo della merce ed eventuale decisione in merito al suo utilizzo. Eliminazione dei prodotti non conforme.	Schede temperatura giornaliera. Scheda di non conformità Schede per la sanificazione	Scheda di non conformità Verifica giornaliera delle temperature. Verifica taratura dei termometri.
Preparazione e manipolazione a freddo	B, F	Proliferazione e contaminazione microbica Corpi estranei metallici e non .	2	2	**4**	si	no	si	no	CP/QCP	Formazione e informazione del personale. Rispetto del programma di sanificazione Presenza dei Requisiti infrastrutture e attrezzature	Ogni ciclo di lavorazione	Superamenti limiti standard Presenza di anomalie	Pulizia immediata, ulteriore sensibilizzazione del personale ed eventuale revisione delle procedure di sanificazione. Immediata manutenzione e ripristino delle condizioni di normalità.	Visiva	Schede di non conformità Schede per la registrazione delle operazioni di pulizia e sanificazione
Cottura / Riscaldamento	B	Proliferazione e contaminazione microbica per temperature inadeguate	3	2	**6**	si	si			CCP	Controllo della temperatura di cottura. Rispetto del programma di manutenzione. Formazione e informazione del personale	Ogni ciclo di lavorazione	T di almeno 75 °C al cuore dell'alimento, per almeno 10', durante la cottura od il riscaldamento	Prolungamento della T oppure rialzo della T; Manutenzione apparecchiature se necessario.	-	Scheda Non Conformità
Abbattimento della temperatura	B,C, F	Proliferazione e contaminazione microbica per erronee modalità di utilizzo abbattitore e/o provenienti dalle superfici	3	2	6	si	no			CCP	Corretta manutenzione dell'impianto di abbattimento; Corretta impostazione di tempi e temperature. Formazione e informazione del personale. Rispetto del programma di sanificazione	Ogni ciclo di lavorazione	T di -20°C al cuore dell'alimento in massimo 4 ore.	Interventi tempestivi di manutenzione in caso di guasti Introdurre in abbattitore meno materiale per volta, o in pezzature più ridotte. Per raffreddamenti prolungati utilizzare i prodotti al più presto, previa cottura completa.	Visiva	Scheda Non Conformità
Conservazione a temperatura controllata in celle e/o frigo	B C, F	Proliferazione e contaminazione microbica provenienti da attrezzature, utensili, superfici, etc.	3	2	**6**	si	si			CCP	Formazione/ informazione del personale. Idonee temperature di conservazione per i prodotti surgelati. Adeguata programmazione degli acquisti per evitare l'eccessiva permanenza in frigo/freezer.	Ogni ciclo di lavorazione	Temperature di stoccaggio in frigo/freezer conformi. Superamenti limiti standard Presenza di anomalie	Ripristino della temperatura e controllo della merce ed eventuale decisione in merito al suo utilizzo. Eliminazione dei prodotti non conforme.	Verifica giornaliera delle temperature. Verifica taratura dei termometri.	Schede per la registrazione delle operazioni di pulizia e sanificazione Schede temperatura giornaliera di servizio. Registrazione di non conformità su apposito registro e azioni correttive adottate.
Porzionamento e servizio	B, C, F	Contaminazione microbica dovuta a scarsa igiene del personale e/o attrezzature	3	1	**3**	si	no	no		CP/QCP	Formazione e informazione del personale. Rispetto del programma di sanificazione	Ogni ciclo di lavorazione	Superamenti limiti standard	Ripristino delle condizioni igieniche.	Ispezione visiva dello stato di pulizia .	Schede per la registrazione delle operazioni di pulizia e sanificazione
Lievitazione impasto	B, C, F	Proliferazione e contaminazione microbica provenienti da attrezzature, utensili, superfici, operatori, etc.	2	1	***2***	***si***	***no***	***no***		CP/QCP	Formazione e informazione del personale. Rispetto del programma di sanificazione	Ogni ciclo di lavorazione	Superamenti limiti standard	Ripristino delle condizioni igieniche.	Ispezione visiva dello stato di pulizia.	Schede per la registrazione delle operazioni di pulizia e sanificazione

Sezione 4

PREREQUISITI

4.1 Premessa

I Programmi di I PRE-REQUISITI (PRP) sono condizioni o attività di base necessarie per mantenere l'igiene ambientale ad un livello tale da favorire la sicurezza del prodotto (ISO 22000:2005). Sono Procedure che intervengono trasversalmente al processo produttivo e sono fondamentali nella gestione di alcuni pericoli per la sicurezza degli alimenti.

L'implementazione efficace dei PRE-REQUISITI è necessaria per mantenere l'igiene ambientale ad un livello tale da favorire la sicurezza del prodotto; tale implementazione è essenziale quindi al successo del Piano HACCP.

Nel presente manuale sono considerati i seguenti PRE-REQUISITI, di seguito illustrati:

- Requisiti infrastrutturali e attrezzature
- Qualifica fornitori e requisiti materie prime
- Stoccaggio alimenti deperibili
- Preparazioni alimenti
- Gestione dei rifiuti
- Controllo degli infestanti
- Pulizie e disinfezione
- Approvvigionamento idrico
- Igiene del personale
- Formazione

I PRP OPERATIVI sono definiti come PRP identificati dall'analisi dei pericoli come essenziali per controllare la probabilità che un particolare pericolo per la sicurezza alimentare venga introdotto (ISO 22000:2005).

Nel presente manuale sono considerati i seguenti PRP OPERATIVI (vedi Procedura Preparazioni):

- Stoccaggio materie prime
- Cottura
- Abbattimento prodotti preparati

Viene inoltre considerata prescrizione di base la:

- Rintracciabilità (art. 18 del Reg. (CE) n. 178/2002)

Oltre ai PROGRAMMI DI PRE-REQUISITI sono state istituite le seguenti Procedure:

- Gestione degli allergeni
- Piano di campionamento

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

4.2 Requisiti infrastrutturali e attrezzature

Per tutti i locali, impianti e attrezzature coinvolti nei processi laboratoriali dell'Istituto è necessario definire le modalità operative per disporli in buone condizioni d'uso e manutenzione, al fine di assicurare la salubrità dei prodotti.

Di seguito sono riportati i controlli e le relative azioni correttive che il Responsabile Haccp o un suo delegato effettua per garantire un'adeguata manutenzione dei locali e delle attrezzature:

DANNI STRUTTURALI

Modalità
I danni strutturali (crepe sui muri, intonaco scrostato, piastrelle rotte…) possono compromettere la sicurezza degli alimenti, in quanto possono cadere polveri o piccole parti di muro e possono ostacolare la corretta sanificazione degli ambienti. Verificare annualmente lo stato di conservazione di muri, pavimenti, soffitti, piastrelle, vetri, ecc.. per controllare che non siano presenti danni, crepe o altro. Segnalare eventuali problematiche al responsabile delle manutenzioni
Azioni correttive
Riparare o sostituire ciò che è rotto o danneggiato. Contattare l'azienda specializzata per procedere alle riparazioni necessarie che non possono essere svolte in proprio.

UTENSILI DANNEGGIATI

Modalità
Verificare periodicamente lo stato di conservazione di utensili e attrezzature secondo quanto consigliato nei relativi libretti di uso e manutenzione; nel caso di attrezzature sprovviste di libretto di manutenzione, effettuare la manutenzione ordinaria secondo la medesima cadenza delle altre attrezzature; controllare che gli strumenti utilizzati per le preparazioni siano puliti ed integri, senza parti rotte; segnalare eventuali problematiche al responsabile delle Manutenzioni.
Azioni correttive
Contattare l'azienda specializzata per procedere alle riparazioni necessarie. Sostituire ciò che è rotto o danneggiato. Eliminare l'alimento eventualmente contaminato (per es. se l'attrezzatura ha perso piccole parti (viti, bulloni etc.) durante la lavorazione dell'alimento).

TERMOMETRI

Modalità
I termometri utilizzati sono di diversi tipi: - termometri digitali a sonda: utilizzabili per il controllo delle temperature al ricevimento, durante la preparazione (soste, cotture, raffreddamenti), per controllare il funzionamento corretto delle apparecchiature e di altri termometri; - termometri fissi sugli apparecchi (frigoriferi, congelatori, espositori caldi o freddi, ecc.). È indispensabile che i termometri funzionino sempre correttamente, indicando la temperatura esatta. Per la taratura effettuare le seguenti verifiche: - immergere il termometro in una miscela di acqua potabile e ghiaccio, possibilmente tritato: la temperatura indicata deve essere compresa tra -1°C e +1°C - immergere il termometro in acqua bollente: la temperatura indicata deve essere compresa tra 99°C e 101°C . Per il controllo delle sonde interne alle apparecchiature, individuare la sonda, posizionare accanto ad essa quella del termometro esterno, chiudere lo sportello, attendere il tempo sufficiente per la stabilizzazione, rilevare la temperatura. Anche in questo caso la differenza di valore indicato dai due termometri non deve essere superiore a 1°C. Per il controllo di alimenti in cottura o raffreddamento, inserire il termometro al cuore del prodotto, attendere il tempo di stabilizzazione e rilevare la temperatura. È indispensabile pulire e disinfettare la sonda del

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

termometro prima dell'operazione. Per fare ciò lavare con acqua tiepida e sapone per piatti, sciacquare sotto acqua corrente tiepida, asciugare con carta a perdere. In alternativa utilizzare salviette apposite, chiaramente indicate "per alimenti".
Azioni correttive
Richiedere un intervento di manutenzione per gli strumenti difettosi o, in alternativa, sostituzione degli stessi.

REGISTRAZIONI

L'addetto che rileva eventuali NC le riporta nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese.

4.3 Qualifica fornitori e requisiti materie prime

Per valutare l'igiene e la sicurezza delle materie prime acquistate e l'affidabilità dei fornitori, l'Istituto si basa sui seguenti criteri:

- Rispetto dei requisiti di legge: si richiede ai fornitori apposita certificazione per dimostrare l'ottemperanza a tutte le normative vigenti del settore. I fornitori devono innanzitutto documentare l'applicazione di un piano di autocontrollo aziendale ai sensi del Reg. (CE) 852/2004. I fornitori di materie prime deperibili (carne, pesce, latticini, ovoprodotti) devono inoltre possedere, per legge, il bollo CEE rilasciato dall'Autorità Sanitaria;
- Rapporto qualità (conformità delle merci e rispondenza delle stesse ai requisiti di qualità richiesti in fase iniziale)/prezzo;
- Affidabilità: garanzia delle consegne nei giorni e nelle fasce orarie richieste; corrispondenza delle consegne con le caratteristiche merceologiche richieste; disponibilità e tempestività del fornitore alla risoluzione di eventuali problemi.
- Controllo Qualità: un ulteriore elemento che influisce sulla scelta del fornitore è l'adozione da parte sua di procedure volte al controllo Qualità.

All'arrivo della fornitura l'addetto al ricevimento che è operativo in quel momento effettua le seguenti verifiche:

DOCUMENTO DI TRASPORTO (DdT)

Modalità
Verificare che il materiale consegnato corrisponda al materiale ordinato e al documento di trasporto.
Azioni correttive
Respingere la merce o isolarla, correttamente identificata, in attesa di decisione. La merce andrà resa al fornitore, smaltita o accettata dopo aver chiarito la situazione col fornitore; Conclusione del rapporto con conclusione del rapporto col fornitore in caso di ripetute non conformità (3 NC nel trimestre).

TEMPERATURA DI TRASPORTO

Modalità
Controllare la temperatura indicata nel termometro del veicolo. A campione e in caso di sospetto malfunzionamento utilizzare il termometro a sonda posizionandolo al cuore dell'alimento, oppure inserire la sonda tra due confezioni adiacenti.
Azioni correttive
Rifiuto dei prodotti non conformi;

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

conseguente notifica al fornitore;
conclusione del rapporto col fornitore in caso di ripetute non conformità (3 NC nel trimestre).

CONDIZIONI DI TRASPORTO

Modalità
Verificare le condizioni igieniche del veicolo e la giusta separazione tra alimenti non confezionati di differente tipologia. Verificare inoltre che non ci sia promiscuità con altre merci, anche non alimentari..
Azioni correttive
Rifiuto dei prodotti in caso di scarse condizioni igieniche e promiscuità delle merci. È importante sottolineare che non è necessario rilevare una contaminazione visibile degli alimenti per rigettare il carico. È sufficiente che le condizioni del carico e del vano di trasporto siano tali da comportare un rischio di contaminazione, che potrebbe sussistere anche nel caso in cui non venisse rilevata visivamente

INTEGRITA' DELLE CONFEZIONI

Modalità
Esaminare più confezioni per ogni tipo di alimento: devono essere integre, non deformate, né danneggiate o rigonfiate. I sottovuoti devono avere l'involucro ben aderente al contenuto.
Azioni correttive
Rifiuto delle confezioni non conformi.

CONFORMITA' ETICHETTATURA – SCADENZA

Modalità
Controllare l'elenco delle indicazioni obbligatorie come da normativa; per ogni tipo di alimento verificare il non superamento della data di scadenza, esaminando più confezioni. Verificare la presenza del bollo CEE per le materie prime deperibili (carne, pesce, latticini, ovoprodotti).
Azioni correttive
Rifiuto delle confezioni non conformi; conseguente notifica al fornitore; conclusione del rapporto col fornitore in caso di ripetute non conformità (3 NC nel trimestre).

CARATTERISTICHE ORGANOLETTICHE

Modalità
Esaminare più confezioni per ogni tipo di alimento; verificare in particolare aspetto, colore, odore.
Azioni correttive
Rifiuto degli alimenti non conformi.

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Oltre alle verifiche elencate sopra, altri requisiti specifici per categoria alimentare, da verificare al momento della ricezione, sono elencati nella tabella seguente:

ALIMENTO	**REQUISITI**	**TEMPERATURE DI TRASPORTO (Reg.853/04)**
Carni fresche	Presenza del bollo CEE; caratteristiche organolettiche; integrità sottovuoto; per le carni congelate la presenza di cristalli è indice di inadeguata conservazione. Per il pollame verificare assenza di penne e piume.	da - 1°C a + 7°C
Salumi	Presenza del bollo CEE; caratteristiche organolettiche; integrità sottovuoto; inizio maturazione	da 0°C a + 15 °C (interi, stagionati) da 0°C a + 8 °C (interi, cotti o non stagionati) da 0°C a + 3 °C (già affettati)
Prodotti ittici	Presenza del bollo CEE; caratteristiche organolettiche; il pesce fresco deve essere imballato nel ghiaccio, il pesce surgelato deve essere mantenuto costantemente a T< -18°C	da 0°C a + 4 °C (sempre in ghiaccio)
Uova fresche	Categoria A (per uova fresche); provenienza da stabilimenti autorizzati (non da produzione agricola); integrità e pulizia del guscio; idoneo confezionamento.	T più adatta, preferibilmente costante, per garantire una conservazione ottimale delle loro caratteristiche igieniche.
Uova liquide, ovoprodotti	Presenza del bollo CEE; provenienza da stabilimenti	+ 4 °C
Latticini	Presenza del bollo CEE; provenienza da stabilimenti autorizzati; caratteristiche organolettiche	da 0°C a + 4°C
Prodotti surgelati	Integrità confezioni; mantenimento della catena del freddo.	-18°C
Vegetali e frutta	Assenza di annerimenti, avvizzimenti, terra, eccessiva umidità, fioriture, germogliazioni, parassiti, muffe, eccessiva disidratazione. Integrità e pulizie dei contenitori e involucri.	Trasporto in ambiente fresco e asciutto.
Riso, cereali, legumi	Integrità confezioni; presenza di parassiti o corpi estranei, assenza di chicchi di colore anomalo e farinosità sul fondo delle confezioni	Trasporto in ambiente fresco e asciutto.
Pane	Condizioni igieniche dei contenitori; assenza di muffe, insetti, corpi estranei etc.	Trasporto in ambiente fresco e asciutto.
Prodotti inscatolati	Integrità confezioni; scadenze; assenza di ruggine, ammaccature, rigonfiamenti etc.	Trasporto in ambiente fresco e asciutto.

<u>Per i materiali e gli oggetti a contatto con alimenti (MOCA):</u>

- si richiede al fornitore apposita documentazione (dichiarazione di conformità ai sensi del Reg. CE 1935/04) che attesti l'adeguamento alle attuali leggi e normative nell'ambito della produzione e sicurezza alimentare;
- si verifica che la documentazione di accompagnamento dei prodotti riporti le indicazioni relative alle condizioni di usabilità del prodotto e i riferimenti di rintracciabilità;
- si verifica la presenza sul materiale stesso o su un cartellino/etichetta della dicitura "per contatto con i prodotti alimentari" o il corrispondente simbolo indicante bicchiere e forchetta, o entrambi;
- si verifica che i materiali acquistati/consegnati abbiano condizioni igieniche e di conservazione idonee;
- si rifiuta la partita in caso di NC; per NC ripetute si valuta la sospensione della fornitura.

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

REGISTRAZIONI

L'addetto che rileva eventuali Non Conformità le riporta nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese ed ai riferimenti ad eventuali documenti.

4.4 Stoccaggio degli alimenti deperibili

In tutti i frigoriferi/freezer/celle presenti è necessario garantire uno stoccaggio in sicurezza degli alimenti deperibili, assicurando il mantenimento della catena del freddo.

Le operazioni sono volte a ostacolare o rallentare la moltiplicazione di microorganismi potenzialmente patogeni.

Di seguito sono riportati i controlli e le relative azioni correttive che il personale deputato effettua per garantire un adeguato stoccaggio degli alimenti deperibili:

TEMPERATURE

Modalità	
Verificare giornalmente che la temperatura dei frigoriferi sia compresa tra 0 e 4°C e quella dei freezer sia inferiore a -18°C.	
Azioni correttive	
Frigorifero	Aumento fino a +7°C (SOGLIA DI ATTENZIONE): - controllare se la merce è in quantità eccessiva; - controllo dei caratteri organolettici; - controllo guarnizioni; - controllo andamento temperatura nelle ore successive; - registrazione della NC (richiedere intervento di manutenzione straordinaria se succede indicativamente più di 3 volte in un mese). Aumento oltre i +7°C (SOGLIA DI ALLARME): - alimenti cotti e formaggi freschi: eliminazione; - carne cruda e uova: attento esame organolettico e in caso di esito positivo utilizzo in giornata con cottura completa; - ortofrutta, formaggi e salumi stagionati: se il rialzo è stato <24 h e se l'esame organolettico ha dato esito positivo, trasferimento in altro frigorifero; - richiesta intervento di manutenzione straordinaria e registrazione della NC. Aumento oltre i +15°C (SOGLIA DI PERICOLO): - svuotare completamente il frigorifero fino ad avvenuta riparazione; - cibi cotti, formaggi freschi, carne crude, uova: eliminazione; - ortofrutta, formaggi e salumi stagionati: se il rialzo è stato <24 h e se l'esame organolettico ha dato esito positivo, trasferimento in altro frigorifero;
Freezer	Aumento fino a -10°C (SOGLIA DI ATTENZIONE): - controllare se la merce è in quantità eccessiva; - controllo dei caratteri organolettici; - controllo guarnizioni; - controllo andamento temperatura nelle ore successive; - registrazione della NC (richiedere intervento di manutenzione straordinaria se succede indicativamente più di 3 volte in un mese). Aumento oltre i -10°C fino ai +4°C (SOGLIA DI ALLARME): - alimenti surgelati a base di carne o pesce: qualora non presentino anomalie e sia iniziato effettivamente il loro scongelamento, utilizzo in giornata con cottura completa; - ortofrutta surgelata: se il rialzo è stato <24 h e se i prodotti non presentano anomalie, trasferimento in altro freezer (a condizione che abbiano mantenuto la consistenza del prodotto surgelato, altrimenti utilizzo in giornata); - richiesta intervento di manutenzione straordinaria e registrazione della NC. Aumento da -10°C oltre i +4°C (SOGLIA DI PERICOLO): - svuotare completamente il freezer fino ad avvenuta riparazione;

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

	- ortofrutta surgelata: se il rialzo è stato <24 h e se i prodotti non presentano anomalie, trasferimento in altro freezer (a condizione che abbiano mantenuto la consistenza del prodotto surgelato, altrimenti utilizzo in giornata); - eliminazione degli alimenti deteriorati o di quelli a più alto rischio; richiesta intervento di manutenzione straordinaria e registrazione della NC

SEPARAZIONE TRA GRUPPI OMOGENEI DI ALIMENTI

Modalità
Per quanto possibile verificare la giusta separazione tra: vegetali da lavare; uova; carni fresche rosse; carni bianche; salumi; latticini; prodotti ittici; cibi cotti o pronti. In particolare, si raccomanda di tenere separati gli alimenti pronti al consumo da quelli non cotti.
Azioni correttive
Ridistribuire gli alimenti in modo da garantire la giusta separazione; eliminare quegli alimenti per cui si sospetta una possibile contaminazione.

PROTEZIONE DEGLI ALIMENTI

Modalità
Controllare che gli alimenti cotti e crudi (esclusi i vegetali freschi) siano riposti in contenitori idonei (destinati ad uso alimentare e lavabili) chiusi tramite coperchio o film plastico alimentare, per evitare contatti reciproci e possibili contaminazioni.
Azioni correttive
Ripristinare le corrette modalità di protezione; eliminare eventuali alimenti che hanno subito un deterioramento.

DISPOSIZIONE DEGLI ALIMENTI

Modalità
Verificare che i frigoriferi non siano sovraccaricati e che i livelli di carico di massimo dei congelatori a pozzetto non siano superati. Gli alimenti non devono essere appoggiati a ridosso delle pareti o disposti su più strati. Per le celle verificare che tutti gli alimenti siano posizionati sugli scaffali (almeno 20 - 30 cm da terra) e mantenuti possibilmente distanziati dalla parete (almeno 15 cm).
Azioni correttive
Risistemare gli alimenti in maniera più razionale; effettuare gli ordini in base al consumo effettivo

SANIFICAZIONE

Modalità
Verificare che le condizioni igieniche del frigorifero/freezer siano adeguate. Vedi Procedura Sanificazione.
Azioni correttive
Ripristinare le condizioni ottimali di igiene; vedi Procedura Sanificazione.

GUARNIZIONI

Modalità
Controllare che le guarnizioni di chiusura di frigoriferi e freezer siano sempre efficienti così da garantire un'idonea tenuta delle temperature.
Azioni correttive
Se le guarnizioni non sono più efficienti (rotte, danneggiate o secche) contattare il fornitore per la loro sostituzione; se sporche pulirle

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

SBRINAMENTO

Modalità
Controllare che lo sbrinamento sia efficiente. Per frigoriferi con sbrinamento automatico, si verifica che questo avvenga correttamente. Per frigoriferi senza la funzione automatica, si procede una volta all'anno a spostare la merce in altro frigo (secondo il prodotto) e a procedere con lo sbrinamento.
Azioni correttive
Per mancato funzionamento del ciclo automatico: procedere a sbrinamento manuale e chiamare assistenza per eventuale riparazione.

Temperature di conservazione di alcuni alimenti (elenco non esaustivo)

ALIMENTI	TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE
Latticini in genere	+2/4°C
Latte fresco pastorizzato	+2/4°C
Formaggi stagionati	+4/6°C
Prodotti farciti con panna, creme a base di latte o uova	+1/3°C
Prodotti cotti	+2/4°C
Salumi	+4/6°C
Carni fresche intere	+4°C
Carni fresche macinate o lavorate e preparazioni a base di carne	+2/4°C
Uova	+6/7°C
Uova liquide e ovoprodotti	+2/4°C
Prodotti ittici freschi	0/+4°C
Verdure	+3-8°C
Patate	Luogo fresco, asciutto e buio
Prodotti surgelati	-22/-18°C
Scatolame, zucchero, farine, pasta, bevande etc.	Luogo fresco e asciutto

REGISTRAZIONI

L'addetto che rileva eventuali Non Conformità le riporta nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese.

4.5 Preparazioni alimenti

Tutte le operazioni di manipolazione di alimenti svolte all'interno dell'Istituto, le attrezzature e impianti in esse coinvolti devono garantire l'igiene delle lavorazioni ed evitare la contaminazione crociata.

PRIMA E DURANTE LE PREPARAZIONI

Modalità
Gli addetti che manipolano gli alimenti si attengono alle seguenti prassi igieniche: ▪ prima di iniziare la lavorazione verificano lo stato igienico dei locali, dei piani di lavoro e degli utensili; in caso vengano rilevate delle zone non adeguatamente pulite è necessario procedere a detersione e disinfezione; ▪ controllano la data di scadenza dei prodotti prelevati dalla dispensa e/o dalle celle frigorifere e verificarne la qualità merceologica ed igienico sanitaria prima di utilizzarli; ▪ organizzano le lavorazioni in modo da mantenere un flusso unidirezionale dei prodotti, da materia prima a prodotto finito;

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

- procedono alla preparazione in modo da evitare che diverse tipologie di prodotti vengano lavorati contemporaneamente sugli stessi piani di lavoro; nello specifico, predisporre piani appositi per ognuna delle seguenti lavorazioni:
  - lavorazione carne cruda rossa
  - lavorazione carne cruda bianca
  - lavorazione delle uova
  - lavorazione delle verdure
  - manipolazione piatti già cotti o pronti
- organizzano le lavorazioni in modo da evitare che i prodotti refrigerati rimangano a temperatura ambiente per tempi troppo lunghi in attesa della preparazione e cottura;
- portano nella zona lavaggio gli utensili e le attrezzature subito dopo il loro utilizzo, evitare di accumulare attrezzature sporche sui piani di lavoro della cucina.

Azioni correttive

Procedere a detersione e disinfezione.
Eliminazione del prodotto scaduto o contaminato.
Rivedere le modalità di lavorazione, eventualmente richiamando i lavoratori sulle orrette modalità.

SCONGELAMENTO

Modalità

- Prelevare la quantità necessaria di prodotti surgelati in base alle preparazioni giornaliere da eseguire;
- togliere i prodotti dalle scatole di cartone e/o imballaggi (deconfezionamento) prima di introdurli nel locale cucina;
- far avvenire lo scongelamento in frigorifero a +4°C; raccogliere tutta l'acqua di scongelamento affinché non entri in contratto con altri alimenti;
- utilizzare i prodotti scongelati non oltre le 24 ore dal loro scongelamento e non sottoporli ad ulteriori processi di ricongelamento, al fine di evitare potenziali contaminazioni crociate;
- effettuare la cottura diretta dei prodotti surgelati solo per certe tipologie di prodotto o quando è indicato in etichetta (alcuni vegetali congelati, pasta fresca congelata etc.).

Queste operazioni devono essere effettuate rigorosamente nel rispetto dei tempi e delle temperature al fine di:

- ottenere prodotti con minor perdita di liquido e sostanze nutritive, avere un minor calo peso;
- controllare che siano rispettati tempi e temperature sopraindicati al fine di prevenire un'eventuale proliferazione di microorganismi potenzialmente patogeni.

Azioni correttive

Informare e/o riprendere il personale sulle corrette procedure.
Eliminazione dell'alimento di cui si sospetta un errata conservazione.

UTILIZZO DELLE UOVA FRESCHE

Modalità

- Utilizzare un piano di lavoro precedentemente pulito e libero da altri prodotti alimentari ed utensili non attinenti;
- prelevare dal cartone le uova necessarie, eliminando le uova notevolmente sporche o imbrattate;
- preparare un apposito contenitore in cui mettere le uova dopo averle sgusciate;
- preparare un contenitore in cui introdurre i gusci e gli scarti;
- prelevare un uovo alla volta;
- rompere il guscio del singolo uovo, verificarne l'aspetto e versare velocemente il contenuto all'interno dell'apposito contenitore;
- scartare l'uovo se questo non sembra idoneo all'utilizzo;
- se necessario separare a mano i tuorli dagli albumi utilizzando apposito cucchiaio pulito;
- pulire a fondo e disinfettare il piano di lavoro una volta terminate le operazioni di sgusciatura;
- lavare le mani accuratamente.
- negli alimenti preparati con l'utilizzo di uova crude o leggermente cotte è consigliabile sostituire le uova fresche con prodotti a base di uova pastorizzate. In ogni caso le uova devono avere una durata di almeno 15-20 giorni;
- Nota Bene: durante le operazioni di rottura delle uova è necessario evitare il diretto contatto tra l'esterno del guscio e il suo contenuto.

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Azioni correttive
Si scarta l'uovo se questo non sembra idoneo all'utilizzo. Eliminazione del prodotto contaminato.

COTTURA

Modalità
▪ La cottura è sufficiente a garantire la sicurezza dell'alimento se si raggiunge una temperatura di 75°C al cuore dell'alimento per almeno 10 minuti; ▪ rispettare le modalità, i tempi e le temperature di cottura degli alimenti secondo quanto stabilito dal ricettario; ▪ assicurarsi che il calore sia distribuito in modo uniforme; ▪ rilevare periodicamente ed a campione, utilizzando un termometro a sonda, sia la temperatura al cuore che il tempo impiegato per la cottura del prodotto alimentare preso in esame; al fine di verificare la corretta attuazione della procedura operativa; ▪ prolungare la cottura fino al suo completo raggiungimento se la temperatura rilevata si discosta da quella indicata; ▪ al termine della cottura i cibi devono poi essere immediatamente serviti o mantenuti ad una temperatura superiore a 65 °C o introdotti in abbattitore per il raffreddamento; ▪ per le fritture devono essere utilizzati oli adatti, con un punto di fumo elevato. Gli oli vanno utilizzati un numero limitato di volte e poi smaltiti tramite ditta specializzata.
Azioni correttive
Prolungare la cottura fino al suo completo raggiungimento se la temperatura rilevata si discosta da quella indicata. Aumentare la periodicità di sostituzione dell'olio

GRIGLIATURA

Modalità
In questo gruppo rientrano le preparazioni di carne o verdura cotta alla griglia, su brace, oppure alla pietra, o con altri accorgimenti simili. Per le carni: ▪ verificare visivamente (cambio di colore, da rosso-rosa a grigio-marrone) o con termosonda (75°C al cuore) l'avvenuta cottura al cuore, in particolare nelle parti vicine all'osso e soprattutto per carni di maiale e animali da cortile; ▪ tenere sotto controllo la contaminazione crociata mediante separazione delle operazioni, lavaggio delle mani, utilizzo di attrezzature e contenitori separati per il crudo e per il cotto; ▪ evitare l'eccessiva cottura con carbonizzazione e l'esposizione alla fiamma diretta dei prodotti; ▪ prestare attenzione anche alla presenza di frammenti d'osso e scheggiatura dai bastoncini di legno degli spiedini. Eseguire correttamente il sezionamento, utilizzare materiali idonei.
Azioni correttive
Prolungare i tempi di cottura se dall'esame visivo o con rilevazione di temperatura la cottura non risulta completa. Eliminare i prodotti eccessivamente cotti o di cui si sospetta contaminazione.

PREPARAZIONE PIZZE

Modalità
Controllo della farina al prelievo, che non presenti parassiti o muffe; ▪ controllo della temperatura del frigo dove vengono conservati gli ingredienti deperibili per la farcitura (mozzarella, altri formaggi freschi, salumi cotti, ecc.); ▪ separare il taglio e la predisposizione delle farciture su appositi taglieri (formaggi, salumi); ▪ se si utilizza un forno a legna utilizzare solo legna di taglio non trattata in alcun modo: evitare di bruciare qualsiasi tipo di legna di recupero; ▪ sostituire quando troppo consumate le spazzole utilizzate per la pulizia del forno.
Azioni correttive
Eliminare gli ingredienti di cui si sospetta contaminazione o che sono rimasti a temperature di conservazione inadeguate; Eliminazione e sostituzione delle farine che dovessero presentare parassiti o muffe; Pulizia extra del forno secondo necessità.

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

RAFFREDDAMENTO con utilizzo di ABBATTITORE DI TEMPERATURA

Modalità
L'intervallo di temperatura compreso tra +60 °C e +10 °C viene considerato ottimale per la crescita di molti tipi di microrganismi. Gli alimenti cotti che vengono consumati a freddo devono essere raffreddati in abbattitore di temperatura. Oltre agli alimenti cotti possono essere raffreddati in abbattitore di temperatura anche materie prime e semilavorati. Per un corretto raffreddamento l'operatore deve: ▪ regolare l'abbattitore di temperatura in modo da abbassare la temperatura dell'alimento caldo al di sotto di +10 °C in meno di n. 2 ore; ▪ collocare rapidamente gli alimenti cotti in abbattitore di temperatura, entro 30 minuti dal termine della cottura; ▪ evitare di lasciare a temperatura ambiente per tempi troppo lunghi i prodotti da raffreddare; ▪ ridurre la pezzatura di alimenti solidi e voluminosi prima di introdurli nell'abbattitore; ▪ versare gli alimenti liquidi in contenitori piccoli delle dimensioni di pochi litri; ▪ conservare gli alimenti raffreddati alla temperatura di 0/+4 °C fino al loro utilizzo che non deve avvenire oltre 1 giorno; ▪ nel caso in cui vengano riscontrate temperature non conformi, oppure modalità diverse rispetto a quanto previsto, è necessario compilare la scheda delle NC.
Azioni correttive
Riportare le modalità di produzione nei limiti definiti da queste procedure. Informare e/o riprendere il personale sulle corrette procedure Eliminazione dell'alimento di cui si sospetta un errata conservazione e/o lavorazione.

CONGELAMENTO con utilizzo di ABBATTITORE DI TEMPERATURA

Modalità
Un corretto congelamento dei prodotti prevede l'utilizzo di un abbattitore di temperatura. Per un corretto utilizzo dell'abbattitore l'operatore deve: ▪ regolare l'abbattitore di temperatura in modo da congelare un alimento (-18 °C) in meno di 2h; ▪ evitare di lasciare a temperatura ambiente per tempi troppo lunghi i prodotti da congelare; ▪ ridurre la pezzatura di alimenti solidi e voluminosi prima di introdurli nell'abbattitore; ▪ versare gli alimenti liquidi in contenitori piccoli delle dimensioni di pochi litri; ▪ introdurre l'alimento congelato in appositi sacchetti; ▪ apporre un'etichetta sulle confezioni in cui devono essere indicate in modo ben visibile la tipologia del prodotto e la data di congelamento; ▪ trasferire rapidamente i prodotti congelati nei surgelatori per la conservazione; ▪ conservare gli alimenti congelati alla temperatura di -18 °C fino al loro utilizzo che non deve avvenire oltre i 60 giorni di stoccaggio; ▪ non ricongelare mai i prodotti già scongelati; ▪ Nel caso in cui vengano riscontrate temperature non conformi, oppure modalità diverse rispetto a quanto previsto, è necessario compilare la scheda delle NC.
Azioni correttive
Riportare le modalità di congelamento nei limiti definiti da queste procedure. Informare e/o riprendere il personale sulle corrette procedure Eliminazione dell'alimento di cui si sospetta un errata conservazione.

REGISTRAZIONI

L'addetto che rileva eventuali Non Conformità le riporta nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese.

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

4.6 Gestione dei rifiuti

Qualsiasi tipo di rifiuto, scarto alimentare, sottoprodotto, imballaggio deve essere gestito in modo da non creare rischi di contaminazione per le produzioni alimentari. Gli addetti alle preparazioni si attengono alle seguenti disposizioni:

Modalità
• rimuovere al più presto dall'area preparazioni I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti; • gli scarti che provengono dalle preparazioni dei pasti vanno depositati in sacchetti situati all'interno degli appositi contenitori realizzati in materiale sanificabile e muniti di coperchio e comando a pedale; • tali scarti vanno smaltiti nei contenitori predisposti dall' Amministrazione Comunale al termine di ogni turno di lavoro; • prima di posizionare un nuovo sacchetto verificare lo stato di pulizia del contenitore e se necessario procedere alla sua sanificazione; • gli oli esausti vanno depositati negli appositi bidoni e ritirati dall'azienda specializzata (privata o comunale); • i materiali da imballaggio in plastica, poliestere, carta, etc. vanno raccolti negli appositi sacchi per rifiuti collocati in contenitori con apertura del coperchio a pedale; • i rifiuti vanno smaltiti in base alla loro tipologia e classificazione;
Azioni correttive
Nel caso la gestione dei rifiuti non sia stata regolare provvedere all'immediata sistemazione dei rifiuti secondo le modalità previste. Eliminare i prodotti potenzialmente contaminati, soprattutto se non erano adeguatamente protetti.

REGISTRAZIONI

L'addetto che rileva eventuali Non Conformità le riporta nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese.

4.7 Controllo degli infestanti

Tutti i locali di stoccaggio e preparazione evitare l'ingresso nei locali degli infestanti ed impedire quindi la trasmissione di patogeni; gli infestanti sono infatti veicoli o vettori di agenti patogeni causa di infezioni e di malattie.

Si ricorda che nella maggior parte dei casi i parassiti di cui monitorare la presenza sono:

- Roditori (ratti, topi)
- Blatte, formiche, grilli e altri insetti striscianti
- Insetti volanti (larve ed adulti)

In senso stretto la "disinfestazione" si riferisce alla lotta contro gli insetti, mentre le operazioni contro i ratti vengono definite di "derattizzazione". Si attua quanto di seguito indicato:

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

CONTROLLO INFESTANTI EFFETTUATO DA DITTA SPECIALIZZATA

Modalità
Un incaricato di un'impresa specializzata viene in Istituto ad effettuare il posizionamento e controllo delle esche e trappole posizionate; si effettuano monitoraggi periodici mensili e di disinfestazione blatte o derattizzazione là dove necessario. E' necessario ed importante evitare l'uso di esche contenenti sostanze tossiche all'interno degli edifici, anche nelle aree di stoccaggio e di deposito delle materie prime, al fine di limitare il rischio di contaminazioni crociate. Tali esche devono essere posizionate solo nelle aree esterne all'edificio ed hanno lo scopo di prevenire la nidificazione e limitare al massimo l'ingresso dei topi all'interno della struttura. All'interno degli edifici possono essere posizionate solo trappole del tipo "a cattura" per evitare che i topi eventualmente presenti possano contaminare in modo irreparabile attrezzature e prodotti.
Azioni correttive
Nel caso si rilevi la presenza di tracce o di organismi infestanti verrà predisposto, dopo ulteriori indagini, un immediato intervento di bonifica da parte di un'impresa specializzata.

REGISTRAZIONI

Vengono conservati i rapporti di intervento.

Eventuali Non Conformità si riportano nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese.

4.8 Pulizie e disinfezione

Tutte le superfici che vengono a contatto con l'alimento (piani di lavoro, utensili, acchinari) e gli ambienti nei quali esso è presente, in qualunque fase dell'intera filiera (immagazzinamento, preparazione, esposizione) richiedono corrette ed efficaci pulizia e disinfezione di locali, attrezzature e impianti, sono fondamentali per ridurre a livelli accettabili potenziali contaminazioni e garantire quindi la salubrità del prodotto finale.

Si ricorda che l'obiettivo delle operazioni di:

- pulizia è quello di eliminare le tracce di sporco visibile (materiale organico ed inorganico);
- disinfezione è quello di ridurre la carica microbica presente su superfici, attrezzature e ambienti di lavoro; nello specifico, deve garantire l'assenza di microrganismi patogeni, di colibatteri, di microrganismi saprofiti.

Si attua quanto di seguito indicato:

PROCEDURE OPERATIVE DI PULIZIA E DISINFEZIONE

Modalità
Vengono usati esclusivamente detergenti e disinfettanti riconosciuti e autorizzati dal Ministero della Salute. Alternare periodicamente i diversi disinfettanti per evitare fenomeni di germo resistenza. Il processo di pulizia e disinfezione prevede le seguenti fasi (si utilizza sempre acqua potabile): **Prelavaggio** Asportazione dalla superficie di tutto il materiale residuo visibile (sporco grossolano). Può essere realizzata mediante un panno pulito o medianti appositi utensili (come spazzole) per i residui più adesi alla superficie. **Detersione** Rimozione di grasso e incrostazioni (nonché di buona parte dei microrganismi presenti) mediante un prodotto detergente applicato con acqua potabile calda (non oltre i 65°C). Il detergente va diluito secondo le indicazioni del produttore. **Risciacquo** Risciacquare con acqua fino a completa asportazione del detergente e della schiuma.

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Disinfezione Applicare il disinfettante (opportunamente diluito secondo le indicazioni del produttore) e lasciarlo agire secondo le istruzioni (minimo 10 minuti).

Risciacquo Risciacquare abbondantemente con acqua in modo da rimuovere completamente il disinfettante; eventuali residui di prodotto potrebbero infatti costituire un contaminante chimico per gli alimenti.

Asciugatura Asciugare mediante carta monouso o un panno pulito; l'umidità facilita la proliferazione di batteri.

Verifica

La verifica consiste nell'accertarsi che gli ambienti e le attrezzature siano correttamente sanificati, allo stesso modo il lavoratore effettua controlli pre-operativi prima dell'inizio delle lavorazioni; le superfici devono presentarsi lisce, lucide, asciutte, prive di aloni, patine o macchie.
La prova può essere eseguita strofinando un foglio di carta monouso sulla superficie; se questo mostra ingiallimenti verrà rieseguita l'operazione di pulizia e disinfezione.
Periodicamente vengono eseguite verifiche microbiologiche delle superfici secondo quanto riportato nel piano di campionamento.

Azioni correttive

Nel caso in cui la sanificazione risulti insufficiente, occorre ripetere le operazioni fino al raggiungimento del risultato. Se necessario, diminuire l'intervallo programmato fra le varie operazioni di pulizia e disinfezione (per l'attrezzatura o le superfici interessate dall'azione correttiva).
Eliminazione dei prodotti potenzialmente contaminati per un insufficiente o errato intervento di sanificazione (es. contaminazione chimica degli alimenti provocata dai detergenti/disinfettanti).

Si riportano i programmi di pulizia e disinfezione specifici adottati.

TIPO DI ATTIVITA'	FREQUENZA	ISTRUZIONE OPERATIVA
SANIFICAZIONE PAVIMENTI	Giornaliera/al bisogno	- rimuovere eventuali residui grossolani con scope, palette o raschietti - applicare la soluzione igienizzante con l'ausilio di un panno - risciacquare se necessario - lasciare asciugare per evaporazione naturale
DERAGNATURA SOFFITTI	Mensile	- rimuovere eventuali ragnatele con l'ausilio di idonee spazzole
SANIFICAZIONE PARETI PIASTRELLATE E PORTE	Area produzione: ogni 15 giorni sanificazione 1 volta/settimana) Altre aree: mensile	- rimuovere macchie, schizzi, sporco con una spugna bagnata o spazzole - applicare un prodotto detergente non abrasivo partendo dall'alto - risciacquare - asciugare con panno assorbente - ALMENO 1 VOLTA/SETTIMANA applicare il disinfettante, almeno in prossimità dei punti di manipolazione alimenti - lasciare agire 10 minuti - risciacquare - asciugare con panno assorbente
PULIZIA VETRI E LAMPADE	Mensile	- trasferire eventuali alimenti presenti in altro frigorifero - scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica - rimuovere le griglie ed applicarvi la soluzione detergente rimuovendo lo sporco con una spugna - risciacquare - far asciugare per evaporazione naturale - rimuovere eventuali residui grossolani presenti nel vano con l'aiuto di panni o spugne - applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna trattando con particolare attenzione le guarnizioni, le griglie di ventilazione e le maniglie - risciacquare - applicare il disinfettante lasciandolo agire almeno 10 minuti - risciacquare - lasciare asciugare l'interno con lo sportello aperto per evaporazione - naturale

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

		-riposizionare i ripiani asciutti nel frigorifero -ricollegare l'apparecchio alla rete elettrica -ricollocare gli alimenti in frigo dopo che la temperatura di è stabilizzata.
	A fine servizio	pulire residui o gocce dai ripiani, dai fianchi, dalla porta detergere disinfettare la maniglia
SANIFICAZIONE ATTREZZATURE ▪ affettatrici ▪ tritacarne ▪ tritaformaggio ▪ impastatrice ▪ centrifuga ▪ …	Giornaliera/cambio di lavorazione/al bisogno	COMPONENTI MOBILI: -scollegare la macchina dalla rete elettrica -rimuovere tutte le componenti mobili della macchina -rimuovere i residui grossolani aiutandosi con una spazzola -immergere le componenti nella vasca di lavaggio con la soluzione detergente -risciacquare -applicare il disinfettante fino a coprire l'intera area da trattare -lasciare agire almeno 10 minuti -risciacquare -asciugare tutte le componenti con carta monouso o panno pulito
		COMPONENTI FISSE: -rimuovere i residui grossolani aiutandosi con una spazzola -operare una pulizia manuale di tutta l'attrezzatura, facendo attenzione agli angoli angusti, con l'ausilio di una spazzola e un panno spugna bagnato sul quale siano state versate alcune gocce di detergente neutro sgrassante concentrato; -risciacquare -applicare il disinfettante spruzzando e passando con un panno -lasciare agire almeno 10 minuti -risciacquare -asciugare con carta monouso o panno pulito -rimontare tutte le componenti della macchina -ricollegare l'attrezzatura alla corrente elettrica
SANIFICAZIONE PIANI DI LAVORO, CARRELLI, VASSOI	Giornaliera/cambio di lavorazione	-liberare la superficie da attrezzi e residui di cibo con spugna bagnata -passare il prodotto detergente con un panno-spugna -lasciare agire qualche minuto, secondo le indicazioni -risciacquare -passare il prodotto disinfettante -lasciare agire almeno 10 minuti -risciacquare con panno assorbente
SANIFICAZIONE FORNI, FORNELLI PIASTRE	Giornaliera (sommaria) Settimanale (approfondita)	-rimuovere i residui grossolani con spugna e acqua calda (60°C massimo) o per mezzo di raschietti/spatole -spruzzare il prodotto detergente -lasciare agire qualche minuto, secondo le indicazioni -risciacquare -asciugare prima dell'utilizzo
PULIZIA CAPPE	Settimanale	-rimuovere i residui grossolani con panno e spruzzare un detergente non abrasivo -risciacquare -asciugare con un panno assorbente -in presenza di notevole sporco e minimo 1 volta/settimana: immergere completamente i filtri e le componenti asportabili in una soluzione detergente, lasciando agire diverse ore -risciacquare -asciugare con un panno assorbente
SANIFICAZIONE LAVASTOVIGLIE	Giornaliera	- controllare la presenza di detergente e brillantante nella tanica - avviare il riempimento della vasca di lavaggio assicurandosi del funzionamento dei dosatori automatici dei prodotti - lasciare l'apparecchiatura accesa circa 30 min. prima di iniziare il lavaggio delle stoviglie per consentire all'acqua

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

		del lavaggio e del risciacquo di raggiungere la temperatura necessaria. I cicli di lavaggio dovrebbero indicativamente essere di: - 45°C al massimo al momento del prelavaggio - da 60°C a 65°C al momento del lavaggio - 85°C al minimo al momento del risciacquo
	A fine servizio	- svuotare la vasca di lavaggio - risciacquare con acqua corrente per eliminare i residui di cibo; - pulire i filtri nel lavello con acqua corrente - nebulizzazione una soluzione disinfettante nella vasca di lavaggio per prevenire il proliferare dei batteri e del cattivo odore - lasciare agire secondo le indicazioni del prodotto
SANIFICAZIONE LAVELLI	Giornaliera/cambio di lavorazione	- rimuovere i residui grossolani con panno - applicare il detergente con una spugna - risciacquare - applicare il disinfettante su tutta l'area interessata - lasciare agire almeno 10 minuti - risciacquare - far asciugare per evaporazione naturale
SANIFICAZIONE SANITARI	Giornaliera/al bisogno	- applicare il disinfettante con una spugna o panno - lasciare agire almeno 10 minuti - risciacquare - far asciugare per evaporazione naturale
SANIFICAZIONE CONTENITORI DEI RIFIUTI	Giornaliera/al bisogno	- a fine turno chiudere ermeticamente l'ultimo sacco e trasportarlo in luogo adibito - rimuovere i residui grossolani con un panno o con getto di acqua bollente - pulire l'interno con una soluzione detergente-disinfettante - lasciare agire qualche minuto secondo le indicazioni - risciacquare - far asciugare il contenitore capovolto per evaporazione naturale

REGISTRAZIONI

L'addetto che rileva eventuali Non Conformità le riporta nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese.

4.9 Approvvigionamento idrico

In tutte le fasi di preparazione e trasformazione degli alimenti, incluse le operazioni di pulizia, la potabilità dell'acqua è un requisito fondamentale al fine di assicurare la salubrità dei prodotti alimentari.

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Modalità
Il rifornimento idrico avviene tramite allacciamento alla rete pubblica di distribuzione, è pertanto adeguato al D.Lgs. 31/2001. Il ghiaccio eventualmente prodotto deve essere ottenuto a partire da acqua potabile; deve essere fabbricato, manipolato e conservato in modo da evitare possibili contaminazioni. Il vapore che entra a contatto con gli alimenti non deve contenere alcuna sostanza che possa contaminare gli alimenti. Gli addetti effettuano monitoraggio sensoriale continuo dell'acqua.
Azioni correttive
Qualora a seguito di controlli sensoriali o segnalazioni dell'ente erogante vengano rilevate anomalie (colore, odori o sapori anomali) si dovrà sospendere l'utilizzo dell'acqua che verrà analizzata da parte di Laboratorio accreditato.

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

REGISTRAZIONI

L'addetto che rileva eventuali Non Conformità le riporta nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese; si allegano eventuali rapporti di analisi dell'acqua.

4.10 Igiene del personale

In tutte le fasi di preparazione e trasformazione degli alimenti, incluse le operazioni di pulizia, è necessario definire le modalità operative per valutare e garantire un comportamento corretto del personale e degli alunni, al fine di non compromettere la sicurezza degli alimenti.

IGIENE DEL PERSONALE

Modalità	
Abbigliamento	- Tutti i lavoratori devono possedere una divisa adatta allo scopo; essa va conservata in apposito armadio spogliatoio a doppio scomparto per separarla dagli abiti civili e va sostituita quando sporca per garantire sempre un'adeguata pulizia; - le calzature devono essere lavabili e con suola antiscivolo; - durante la lavorazione deve essere indossato un copricapo in grado di contenere l'intera capigliatura
Comportamento	- 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, corte e pulite; - creme cosmetiche o protettive possono essere utilizzate solo a condizione che siano completamente assorbite dalla pelle prima dell'inizio del lavoro; - non consumare pasti o bevande, fumare, masticare chewing-gum all'interno delle aree di lavorazione; - gli estranei o i visitatori non sono ammessi all'interno dei locali di lavorazione senza previa autorizzazione del responsabile Haccp. In tal caso dovranno indossare camice, copricapo e soprascarpe (monouso).
Igiene delle mani	Al fine di ridurre ogni possibile rischio di contaminazione crociata, è essenziale che venga sempre effettuato un adeguato lavaggio delle mani. 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; - 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. Nei bagni è presente un lavandino con acqua calda e fredda ad attivazione non manuale per il lavaggio delle mani, dotato di sapone liquido e carta a perdere per asciugarsi le mani.
Stato di salute del personale	In caso di malattia infettiva trasmissibile, infezioni, ferite 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 il lavoratore indosserà guanti in lattice o in blu di vinile da sostituire con la stessa frequenza adottata per il lavaggio delle mani
Azioni correttive	
Nel caso in cui il Responsabile in carica dovesse rilevare delle Non Conformità sulle condizioni di igiene e sul comportamento adottato dai lavoratori, informerà i lavoratori interessati sulle buone norme di prassi igienica, assicurandosi che abbiano letto ed acquisito le procedure HACCP del presente Manuale. In caso di persistente inosservanza delle regole di condotta e di manipolazione degli alimenti	

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

o in caso di numerose Non Conformità, devono essere previsti interventi formativi straordinari (oltre alla formazione per alimentaristi obbligatoria per legge).

REGISTRAZIONI

L'addetto che rileva eventuali Non Conformità le riporta nella Scheda delle Non Conformità assieme alle azioni correttive intraprese.

4.12 Formazione

Il personale scolastico coinvolto e gli alunni devono essere in possesso di un'adeguata formazione e addestramento in materia di igiene alimentare (come richiesto anche dal Reg. CE 852/04), in relazione alle diverse tipologie di attività, e in merito sull'applicazione dei principi del sistema HACCP.

La formazione del personale è fondamentale per fare della prevenzione in materia di sicurezza alimentare.

In Italia la formazione degli operatori alimentari è attualmente regolamentata a livello regionale, spesso attraverso specifiche delibere che ne stabiliscono le modalità.

In Campania attualmente gli obblighi di formazione per chi opera nel settore alimentare sono regolamentati dal Decreto Dirigenziale n.110 del 24/05/2018, che ha rettificato ed integrato il Decreto n.76 del 17/04/2018.

I Soggetti erogatori del corso previsti sono strutture sanitarie pubbliche (AA.SS.LL.) o Agenzie Formative iscritte nell'elenco regionale dei soggetti pubblici e privati accreditati a svolgere attività formative sul territorio regionale (ai sensi della DGR 242 del 22/07/2013 e s.m.i.), interessate a svolgere le attività formative per alimentaristi previa registrazione come previsto dalla DGR n. 318 del 21/05/2015 e s.m.i. pubblicata sul BURC n. 34 del 01/06/2015.

Al termine del percorso didattico, agli alunni viene rilasciato specifico Attestato di formazione per alimentaristi ai sensi della citata normativa.

REGISTRAZIONI

Ogni attività formativa e di addestramento viene opportunamente documentata dall'Istituto.

4.13 Rintracciabilità, ritiro e richiamo

Istituire un sistema di documentazione funzionale e pratico per assicurare la rintracciabilità delle materie prime utilizzate.

È responsabilità dell'OSA garantire la rintracciabilità, cioè l'identificazione dei fornitori e dei clienti diversi dal consumatore finale ed è suo compito effettuare il ritiro/richiamo dei prodotti se necessario. Attraverso la rintracciabilità è possibile ripercorrere, lungo la filiera, dal produttore al dettagliante, tutte le varie tappe di produzione, trasformazione e distribuzione dell'alimento.

Le disposizioni concernenti l'obbligo della rintracciabilità (art. 18 del Reg. (CE) n. 178/2002) costituiscono a tutti gli effetti un'integrazione delle procedure interne di gestione del rischio

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

sanitario, unitamente all'insieme delle procedure che devono essere messe in atto al fine di permettere il ritiro del prodotto, nel caso in cui si sia evidenziato un rischio. Per una corretta applicazione delle procedure di rintracciabilità e ritiro/richiamo l'Istituto ha previsto le seguenti modalità operative:

Modalità
Rintracciabilità a monte I fornitori delle materie prime rilasciano fattura o documento di trasporto (DdT) riportante le seguenti informazioni: dati anagrafici del fornitore (ragione sociale, recapiti telefonici, stabilimento di provenienza dell'alimento, ecc.); data del ricevimento e/o acquisto; natura delle merci ricevute (denominazione, presentazione per es: se fresco, congelato, ecc., se preconfezionato o sfuso, ecc.); **numero di lotto, di partita, data di produzione o altri sistemi identificativi equivalenti**; quantitativo dei materiali ricevuti. I DdT vengono conservati generalmente per un periodo di 5 anni (anche per motivi fiscali); se vengono forniti al commercialista se ne fa una copia. Se le informazioni di identificazione necessarie al fine di individuare il prodotto non sono riportare nel DdT o in mancanza di DdT, fattura o altro documento, si annotano le informazioni necessarie per la rintracciabilità nella **Scheda Materie Prime** e si conservano le etichette con le indicazioni del numero di Lotto (per i prodotti in uso, fino al loro esaurimento). Viene utilizzato un software gestionale per il magazzino; sul software sono presenti anche le anagrafiche dei fornitori.
Rituro/Richiamo Il **Ritiro** dell'alimento è qualsiasi misura dell'operatore o dell'autorità pubblica che impedisca la distribuzione, l'esposizione e l'offerta al consumatore di un prodotto non conforme al requisito della sicurezza alimentare. Il **Richiamo** dell'alimento è la procedura di ritiro di un alimento rivolta direttamente al consumatore finale da attuare quando altre misure risultino insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute. In caso di segnalazione, da parte dell'Autorità preposta o da un fornitore che un prodotto/materia prima non risulta conforme ai requisiti di sicurezza (o se ne abbia anche solo il sospetto), in attesa di specifiche disposizioni: - viene informato il personale sulle procedure di ritiro in atto e si verifica l'effettiva presenza della merce in questione (verificando il Lotto di appartenenza tramite fatture o software); - i prodotti ritenuti non sicuri vengono accantonati e identificati mediante un cartello con dicitura del tipo "Prodotti non conformi – non utilizzare" In caso di conferma di pericolosità di un prodotto: - si darà comunicazione immediata all'ASL competente (tramite apposita Scheda); - si informerà l'operatore a monte nel caso in cui si ritenga che la non conformità provenga da un prodotto da lui fornito.

REGISTRAZIONI

A servizio della rintracciabilità è importante sia compilare la Scheda Materie Prime ove si annotano le informazioni necessarie per la rintracciabilità (in caso di in mancanza di DdT, fattura o altro documento), sia raccogliere le anagrafiche fornitori.

Documento di proprietà dell'IPSEOA " Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Sezione 5

GESTIONE DEGLI ALLERGENI

5.1 Premessa

Il Regolamento (UE) 1169/2011, relativo alla fornitura di informazioni ai consumatori, si applica a tutti gli alimenti destinati al consumatore finale, compresi quelli forniti dalle collettività ristoranti, mense, etc.) e a quelli destinati alla fornitura delle collettività.

Ai sensi dell'articolo 44, paragrafo 2, del Regolamento 1169/2011, per gli alimenti offerti in vendita al consumatore finale o alle collettività, senza imballaggio, imballati sui luoghi di vendita su richiesta del consumatore o preimballati per la vendita diretta, le indicazioni degli allergeni sono obbligatorie.

La Circolare del Ministero della Salute del 06/02/2015 ha stabilito che "in relazione alle informazioni sulle sostanze o sui prodotti che provocano allergie o intolleranze, così come elencati nell'allegato II del regolamento (UE) n 1169/2011, qualsiasi operatore che fornisce cibi pronti per il consumo all'interno di una struttura, come ad esempio un ristorante, una mensa, una scuola o un ospedale, o anche attraverso un servizio di catering, o ancora per mezzo di un veicolo o di un supporto fisso o mobile, deve fornire al consumatore finale le informazioni richieste. Tali informazioni possono essere riportate sui menù, su appositi registri o cartelli o ancora su altro sistema equivalente, anche tecnologico, da tenere bene in vista, così da consentire al consumatore di accedervi facilmente e liberamente".

Gli strumenti elettronici non possono essere predisposti quali unici strumenti allo scopo in quanto non facilmente accessibili a tutta la popolazione.

La Circolare afferma che le informazioni dovute ai sensi del Regolamento 1169/2011 devono risultare da idonea documentazione scritta, facilmente reperibile sia per l'autorità competente sia per il consumatore finale, di cui il personale avrà preventivamente preso visione e conoscenza con contestuale approvazione per iscritto. La scelta circa la modalità da utilizzare per render edotto il consumatore finale è rimessa alla discrezionalità dell'operatore, che sceglierà la soluzione più idonea a seconda della propria organizzazione e dimensione aziendale.

Per ogni piatto preparato viene tenuta traccia degli allergeni contenuti, così come elencati nell'allegato II del Regolamento (UE) n 1169/2011. Per i prodotti preconfezionati dal fornitore il personale verifica la regolarità delle etichette; è il produttore dell'alimento che deve avere già provveduto all'indicazione degli ingredienti e degli allergeni presenti.

Documento di proprietà IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

5.2 Allegato II – "Sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze" Reg.1169/2011 UE

1. **Cereali contenenti glutine, vale a dire: grano (farro e grano khorasan), segale, orzo, avena o i loro ceppi ibridati e prodotti derivati, tranne**:
   a) sciroppi di glucosio a base di grano, incluso destrosio(*);
   b) maltodestrine a base di grano (*);
   c) sciroppi di glucosio a base di orzo;
   d) cereali utilizzati per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso etanolo di origine agricola.

2. Crostacei e prodotti a base di crostacei.

3. Uova e prodotti a base di uova.

4. Pesce e prodotti a base di pesce, tranne:
   a) gelatina di pesce utilizzata come supporto per preparati di vitamine o carotenoidi;
   b) gelatina o colla di pesce utilizzata come chiarificante nella birra e nel vino.

5. Arachidi e prodotti a base di arachidi.

6. Soia e prodotti a base di soia, tranne:
   a) olio e grasso di soia raffinato (*);
   b) tocoferoli misti naturali (E306), tocoferolo D-alfa naturale, tocoferolo acetato D-alfa naturale, tocoferolo succinato D-alfa naturale a base di soia;
   c) oli vegetali derivati da fitosteroli e fitosteroli esteri a base di soia;
   d) estere di stanolo vegetale prodotto da steroli di olio vegetale a base di soia.

7. Latte e prodotti a base di latte (incluso lattosio), tranne:
   a) siero di latte utilizzato per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola;
   b) lattiolo.

8. **Frutta a guscio**, vale a dire: mandorle *(Amygdaluscommunis L.)*, nocciole (*Corylus avellana*), noci (*Juglans regia*), noci di acagiù (*Anacardium occidentale*), noci di pecan *[Caryaillinoinensis (Wangenh.) K. Koch*], noci del Brasile (*Bertholletiaexcelsa*), pistacchi (*Pistacia vera*), noci macadamia o noci del Queensland (*Macadamia ternifolia*), e i loro prodotti, tranne per la frutta a guscio utilizzata per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.

9. Sedano e prodotti a base di sedano.

10. Senape e prodotti a base di senape.

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

12. **Anidride solforosa e solfiti in concentrazioni superiori a 10 mg/kg o 10 mg/litro in termini di SO_2 totale da calcolarsi per i prodotti così come proposti pronti al consumo o ricostituiti conformemente alle istruzioni dei fabbricanti.**

13. **Lupini e prodotti a base di lupini.**

14. **Molluschi e prodotti a base di molluschi.**

(*) E i prodotti derivati, nella misura in cui la trasformazione che hanno subito non è suscettibile di elevare il livello di allergenicità valutato dall'Autorità per il prodotto di base da cui sono derivati.

Documento di proprietà IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Sezione 6

PIANO DI CAMPIONAMENTO

Fermo restando che le analisi microbiologiche delle superfici, delle strutture e delle attrezzature costituiscono uno strumento di verifica che il piano HACCP attuato sia efficace nel garantire e prevenire contaminazioni durante tutte le fasi di lavorazione, gli obiettivi che ci poniamo nella fattispecie si possono suddividere in due fasi:

- la validazione di alcuni processi critici
- la verifica che il sistema funzioni

Tali attività hanno il fine di evitare assolutamente la presenza di germi patogeni nell'alimento proprio al consumo e nel contenere al massimo possibile le cariche di quei microbi che vengono abitualmente considerati espressione della igienicità delle procedure. I controlli microbiologici sono effettuati mediante tamponi ambientali (CBT, lieviti e muffe) eseguiti su piano di lavoro, utensili e attrezzature e i rapporti di prova saranno emessi dal Laboratorio secondo la norma ISO 17025:2005.

La seguente HACCP è stata redatta dalla Tecnologo Alimentare Dott.ssa Connie Goglia.

Letto, confermato e sottoscritto, in Avellino.

Lì 01/12/2024

La Dirigente Scolastica
Prof.ssa Maria Teresa Cipriano

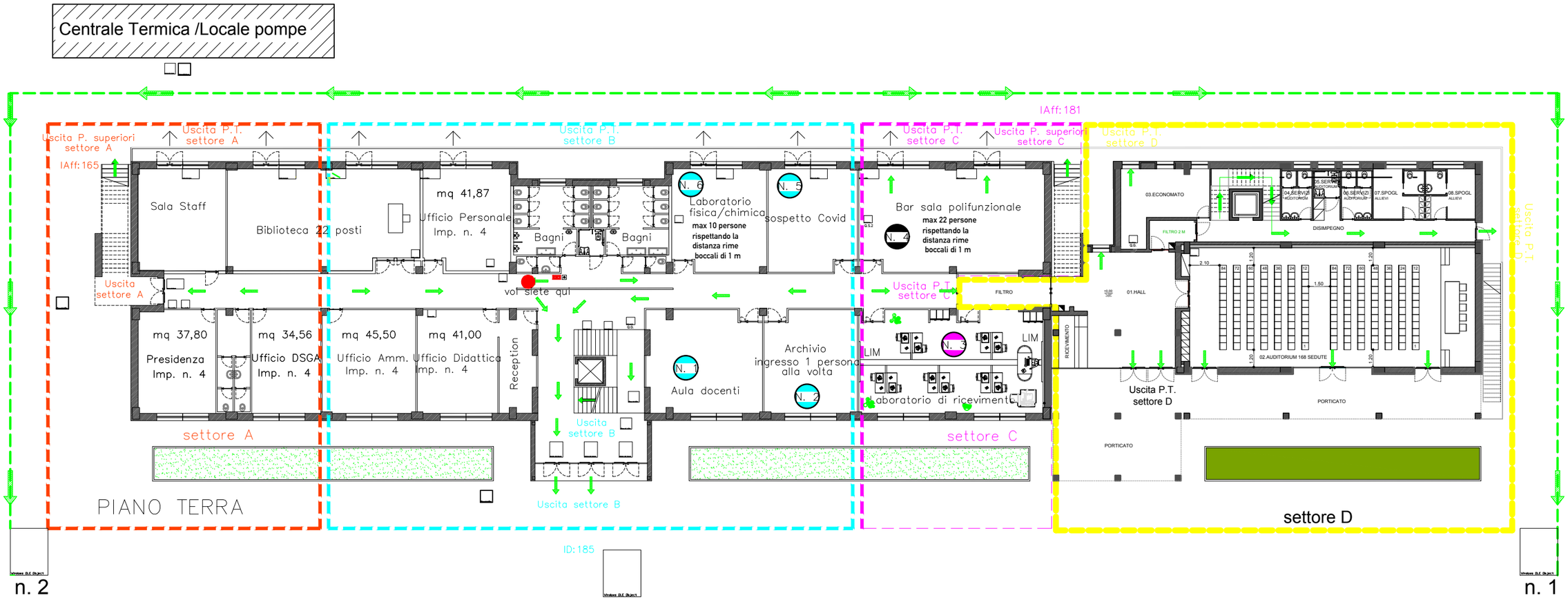
_____

La Tecnologa Alimentare
Dott.ssa Connie Goglia

_____

Documento di proprietà IPSEOA "Manlio Rossi Doria"
Non può essere manomesso e/ o fotocopiato senza consenso scritto

Allegati



NORME COMPORTAMENTALI IN CASO DI EMERGENZA

- Il SEGNALE DI EVACUAZIONE E' COSTITUITO DA TRE SQUILLI RAVVICINATI DELLA CAMPANELLA
- MANTENERE LA CALMA
- INTERROMPERE OGNI ATTIVITA'
- **EVITARE DI RECUPERARE OGGETTI PERSONALI**
- ABBANDONARE LA STANZA
- CHIUDERE LA PORTA SOLO DOPO ESSERSI ACCERTATI CHE L'AULA E' VUOTA
- EFFETTUARE L'EVACUAZIONE SEGUENDO LE VIE DI FUGA INDICATE NELLE PLANIMETRIE
- PORTARSI VERSO UN LUOGO SICURO PIÙ' VICINO (PUNTO DI RACCOLTA)
- NON ABBANDONARE IL LUOGO SICURO, SALVO DIVERSE INDICAZIONI DEL RESPONSABILE PER LA GESTIONE DELLE EMERGENZE

COMPITI DELL'ALUNNO APRI-FILA

All'ordine di evacuazione dell'edificio :

- Si colloca vicino alla porta, facendo incolonnare i propri compagni in fila indiana
- Guida i propri compagni

COMPITI DELL'ALUNNO CHIUDI - FILA

All'ordine di evacuazione dell'edificio:

- Si colloca in fondo alla fila
- Controlla che non sia rimasto nessuno in classe e chiude la porta
- Segue i propri compagni verso il punto di raccolta

- MISURE DI CONTENIMENTO COVID-19 -

IN TUTTI GLI SPAZI COMUNI E NEI LABORATORI E' CONSENTITO L'ACCESSO ESCLUSIVAMENTE RISPETTANDO LA DISTANZA DALLE RIME BOCCALI ALMENO DI 1,00 METRO

NUMERI UTILI

Pronto soccorso: 118

Vigili del fuoco: 115

Carabinieri: 112

Polizia: 113

R.S.P.P.
Prof. Alberto Pisano

Responsabile Plesso
Prof. ssa Conni Goglia

Legenda indicazioni grafiche

- Pulsante allarme antincendio
- Quadro elettrico
- Telefono per salvataggio e pronto soccorso
- Estintore
- Idrante — Attacco autopompa
- Uscita di sicurezza
- Cassetta pronto soccorso
- Scala di emergenza
- Punto di raccolta
- Lampada di segnalazione allarme incendio

Direzione percorso di uscita: orizzontale — verso il basso — verso l'alto

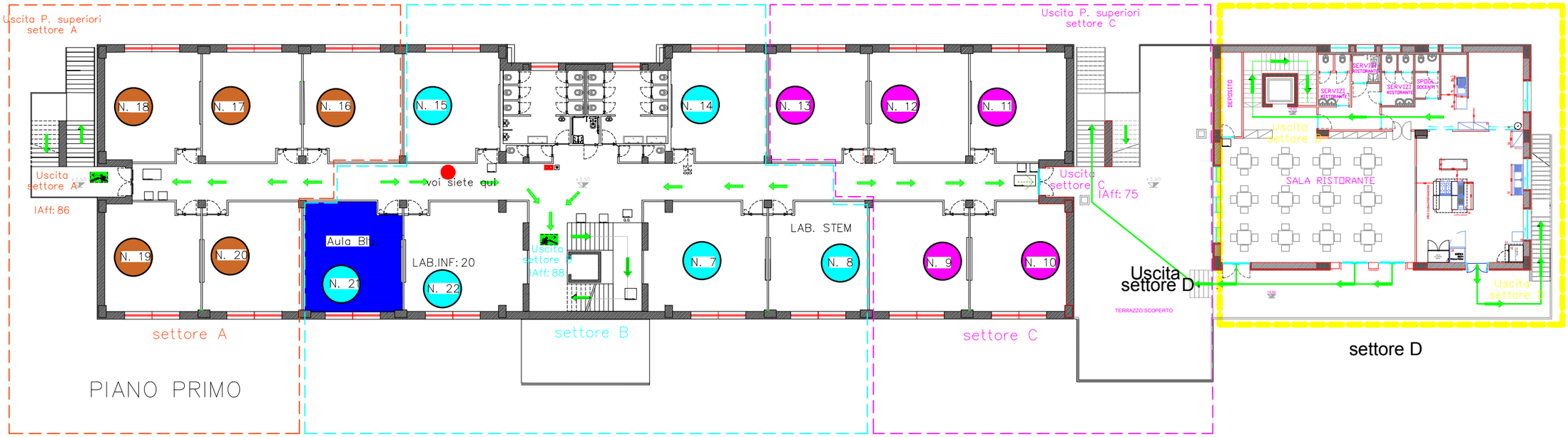
Windows OLE Object

PIANO DI EVACUAZIONE

Piano terra - quota 0,00

Plesso

VISCONTI



NORME COMPORTAMENTALI IN CASO DI EMERGENZA

- Il SEGNALE DI EVACUAZIONE E' COSTITUITO DA TRE SQUILLI RAVVICINATI DELLA CAMPANELLA
- MANTENERE LA CALMA
- INTERROMPERE OGNI ATTIVITA'
- EVITARE DI RECUPERARE OGGETTI PERSONALI
- ABBANDONARE LA STANZA
- CHIUDERE LA PORTA SOLO DOPO ESSERSI ACCERTATI CHE L'AULA E' VUOTA
- EFFETTUARE L'EVACUAZIONE SEGUENDO LE VIE DI FUGA INDICATE NELLE PLANIMETRIE
- PORTARSI VERSO UN LUOGO SICURO PIÙ' VICINO (PUNTO DI RACCOLTA)
- NON ABBANDONARE IL LUOGO SICURO, SALVO DIVERSE INDICAZIONI DEL RESPONSABILE PER LA GESTIONE DELLE EMERGENZE

COMPITI DELL'ALUNNO APRI-FILA

All'ordine di evacuazione dell'edificio :

- Si colloca vicino alla porta, facendo incolonnare i propri compagni in fila indiana
- Guida i propri compagni

COMPITI DELL'ALUNNO CHIUDI - FILA

All'ordine di evacuazione dell'edificio:

- Si colloca in fondo alla fila
- Controlla che non sia rimasto nessuno in classe e chiude la porta
- Segue i propri compagni verso il punto di raccolta

- MISURE DI CONTENIMENTO COVID-19 -

IN TUTTI GLI SPAZI COMUNI E NEI LABORATORI E' CONSENTITO L'ACCESSO ESCLUSIVAMENTE RISPETTANDO LA DISTANZA DALLE RIME BOCCALI ALMENO DI 1,00 METRO

NUMERI UTILI

Pronto soccorso: 118

Vigili del fuoco: 115

Carabinieri: 112

Polizia: 113

R.S.P.P.
Prof. Alberto Pisano

Responsabile Plesso
Prof. ssa Conni Goglia

Legenda indicazioni grafiche

- Pulsante allarme antincendio
- Quadro elettrico
- Telefono per salvataggio e pronto soccorso
- Estintore
- Idrante
- Attacco autopompa
- Uscita di sicurezza
- Cassetta pronto soccorso
- Scala di emergenza
- Punto di raccolta
- Lampada di segnalazione allarme incendio

Direzione percorso di uscita: orizzontale, verso il basso, verso l'alto

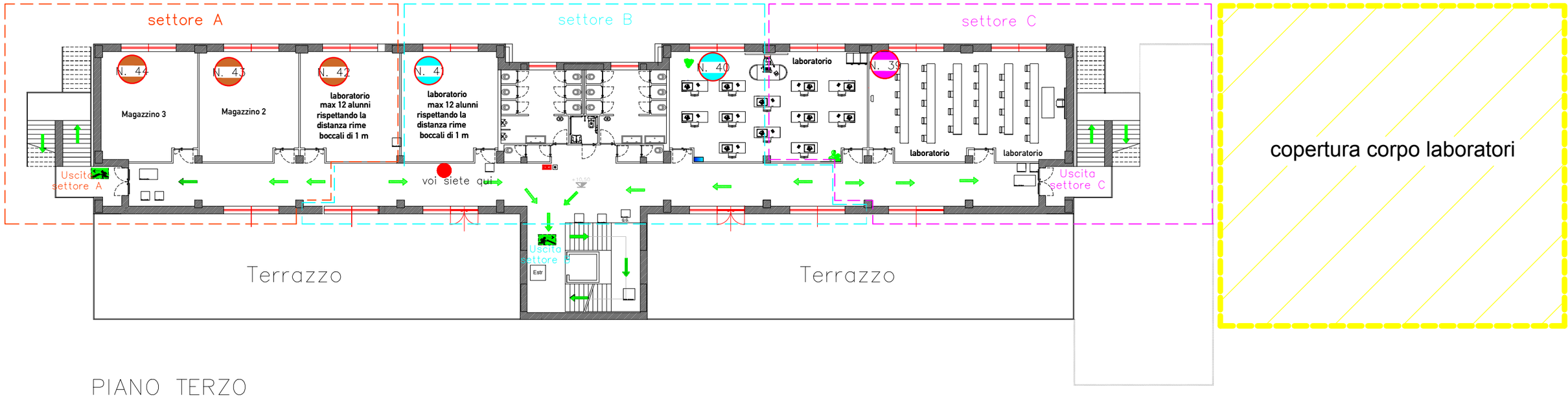
Windows OLE Object

PIANO DI EVACUAZIONE

Piano Primo - quota 3,50

Plesso

VISCONTI



NORME COMPORTAMENTALI IN CASO DI EMERGENZA	COMPITI DELL'ALUNNO APRI-FILA	NUMERI UTILI	Legenda indicazioni grafiche
- Il SEGNALE DI EVACUAZIONE E' COSTITUITO DA TRE SQUILLI RAVVICINATI DELLA CAMPANELLA - MANTENERE LA CALMA - INTERROMPERE OGNI ATTIVITA' - EVITARE DI RECUPERARE OGGETTI PERSONALI - ABBANDONARE LA STANZA - CHIUDERE LA PORTA SOLO DOPO ESSERSI ACCERTATI CHE L'AULA E' VUOTA - EFFETTUARE L'EVACUAZIONE SEGUENDO LE VIE DI FUGA INDICATE NELLE PLANIMETRIE - PORTARSI VERSO UN LUOGO SICURO PIÙ' VICINO (PUNTO DI RACCOLTA) - NON ABBANDONARE IL LUOGO SICURO, SALVO DIVERSE INDICAZIONI DEL RESPONSABILE PER LA GESTIONE DELLE EMERGENZE	All'ordine di evacuazione dell'edificio : - Si colloca vicino alla porta, facendo incolonnare i propri compagni in fila indiana - Guida i propri compagni COMPITI DELL'ALUNNO CHIUDI - FILA All'ordine di evacuazione dell'edificio: - Si colloca in fondo alla fila - Controlla che non sia rimasto nessuno in classe e chiude la porta - Segue i propri compagni verso il punto di raccolta - MISURE DI CONTENIMENTO COVID-19 - IN TUTTI GLI SPAZI COMUNI E NEI LABORATORI E' CONSENTITO L'ACCESSO ESCLUSIVAMENTE RISPETTANDO LA DISTANZA DALLE RIME BOCCALI ALMENO DI 1,00 METRO	Pronto soccorso: 118 Vigili del fuoco: 115 Carabinieri: 112 Polizia: 113 R.S.P.P. Prof. Alberto Pisano Responsabile Plesso Prof. ssa Conni Goglia	Pulsante allarme antincendio Quadro elettrico Telefono per salvataggio e pronto soccorso Estintore Idrante Attacco autopompa Uscita di sicurezza Cassetta pronto soccorso Scala di emergenza Punto di raccolta Lampada di segnalazione allarme incendio Direzione percorso di uscita: orizzontale verso il basso verso l'alto

Windows OLE Object

PIANO DI EVACUAZIONE

Piano Terzo - quota 10,50

Plesso

VISCONTI