

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 1 di 54

MANUALE DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE



conforme al
REGOLAMENTO (CE) N. 178/2002
REGOLAMENTO (CE) N. 852/2004
REGOLAMENTO (CE) N. 853/2004
e al
CODICE DI PRATICA INTERNAZIONALE RACCOMANDATO
SUI PRINCIPI GENERALI DI IGIENE ALIMENTARE
Joint FAO/WHO Food Standards Programme - ultima versione

**ISTITUTO PROFESSIONALE SERVIZI
PER L'ENOGASTRONOMIA
E L'OSPITALITA' ALBERGHIERA**

“CARLO PORTA”

Via Uruguay, 26/2 – 20151 Milano

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 2 di 54

INDICE

INDICE 2

CAPITOLO 0	PARTE INTRODUTTIVA.....	3
	INTRODUZIONE.....	3
	PRESENTAZIONE.....	3
	SCOPO 4	
	GLOSSARIO.....	4
	RIFERIMENTI LEGISLATIVI.....	6
	RIFERIMENTI BIBLIOGRAFICI.....	8
CAPITOLO 1	DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ SVOLTA.....	10
1.1	RIFERIMENTI AZIENDALI.....	10
1.2	INSEDIAMENTO PRODUTTIVO.....	12
CAPITOLO 2	APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP.....	16
2.0	PREMESSA.....	16
2.1	PRINCIPI OPERATIVI DEL SISTEMA HACCP.....	17
2.2	GRUPPO DI LAVORO HACCP.....	17
2.3	TIPOLOGIA DEI PRODOTTI LAVORATI.....	17
2.4	FLUSSI DI PROCESSO.....	17
2.5	IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI E ANALISI DEI RISCHI.....	17
2.6	INIZIATIVE E CONTROLLI IGIENICI VOLONTARI.....	21
2.7	ARCHIVIAZIONE E RINTRACCIABILITÀ DEI DOCUMENTI.....	21
2.8	VERIFICA DELL'EFFICACIA DELLE PROCEDURE DEL MANUALE.....	21
2.9	REVISIONE DEL MANUALE DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE.....	22
	ALLEGATI E MODULI.....	22
CAPITOLO 3	PREREQUISITI ED ISTRUZIONI OPERATIVE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE 23	
PR IGI	IGIENE E ABBIGLIAMENTO DEL PERSONALE.....	23
PR FOR	GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DI FORMAZIONE.....	25
PR SEL	SELEZIONE FORNITORI E APPROVVIGIONAMENTO.....	26
PR RIC	ACCETTAZIONE DEI PRODOTTI IN ENTRATA.....	27
PR CON	STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DEI PRODOTTI.....	28
PR LAV	LAVORAZIONE E MANIPOLAZIONE ALIMENTI.....	30
PR COT	COTTURA E RIGENERAZIONE ALIMENTI.....	34
PR ABB	ABBATTIMENTO RAPIDO DI TEMPERATURA DEGLI ALIMENTI.....	37
PR TRA	TRASPORTO DEI PRODOTTI.....	38
PR SOM	SOMMINISTRAZIONE DEI PRODOTTI.....	39
PR ALL	GESTIONE DEL RISCHIO ALLERGENI.....	40
PR MAN	MANUTENZIONE AMBIENTI E ATTREZZATURE.....	42
PR SAN	SANIFICAZIONE AMBIENTI E ATTREZZATURE.....	43
PR DIS	PREVENZIONE E LOTTA AGLI INFESTANTI.....	45
PR APO	GESTIONE ACQUA POTABILE.....	46
PR RIN	RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI.....	47
PR RIT	GESTIONE DEGLI STATI DI CRISI.....	50
PR RIF	GESTIONE DEI RIFIUTI.....	52
PR NC	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ.....	53
	PROSPETTO RIASSUNTIVO ALLEGATI E MODULI DEL MANUALE.....	54

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 3 di 54

CAPITOLO 0 PARTE INTRODUTTIVA

INTRODUZIONE

La popolazione ha il diritto di aspettarsi che il cibo che essa assume sia sicuro ed idoneo al consumo umano.

Le malattie e le lesioni d'origine alimentare sono, nel migliore dei casi, fastidiose, nel peggiore anche fatali. Ma ci sono anche altre conseguenze.

L'insorgenza di focolai di malattie alimentari può danneggiare il commercio e il turismo, condurre alla perdita di profitti, di posti di lavoro ed a contenziosi di carattere giudiziario. La degradazione degli alimenti è uno spreco, è costosa e può influenzare negativamente il commercio e la fiducia dei consumatori.

Un controllo efficace dell'igiene è vitale al fine di evitare conseguenze negative sulla salute umana ed economiche, derivanti da malattie alimentari, lesioni d'origine alimentare e degradazione degli alimenti. Ognuno, compresi gli agricoltori e gli allevatori, i produttori ed i trasformatori, coloro che maneggiano gli alimenti ed i consumatori stessi, ha la responsabilità di assicurare che gli alimenti siano sicuri ed idonei al consumo (estratto dall'introduzione Codex Alimentarius Joint FAO/WHO Food Standards Programme).

PRESENTAZIONE

Il presente Manuale di Gestione della Sicurezza Alimentare è stato redatto a seguito delle disposizioni di legge vigenti ed in particolare di quelle contenute nell'art. 5 del Regolamento CE 852/04:

Articolo 5 – Analisi dei pericoli e punti critici di controllo

1. Gli operatori del settore alimentare predispongono, attuano e mantengono una o più procedure permanenti, basate sui principi del sistema HACCP.

2. I principi del sistema HACCP di cui al paragrafo 1 sono i seguenti:

- a) identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili;*
- b) identificare i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili;*
- c) stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati;*
- d) stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo;*
- e) stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo;*
- f) stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui alle lettere da a) ad e);*
- g) predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui alle lettere da a) ad f).*

4. Gli operatori del settore alimentare:

- a) dimostrano all'autorità competente che essi rispettano il paragrafo 1, secondo le modalità richieste dall'autorità competente, tenendo conto del tipo e della dimensione dell'impresa alimentare*
- b) garantiscono che tutti i documenti in cui sono descritte le procedure elaborate a norma del presente articolo siano costantemente aggiornati;*
- c) conservano ogni altro documento e registrazione per un periodo adeguato.*

Il Titolare dell'attività, il Responsabile della Sicurezza Alimentare/Delegato all'Autocontrollo e tutti gli addetti, sono stati informati sui principi di base dell'igiene alimentare e prevenzione sanitaria e vengono sottoposti ad attività di formazione/addestramento/aggiornamento periodico, rintracciabili con apposita modulistica compilata e presente presso l'esercizio, al fine di garantire costantemente la sicurezza degli alimenti somministrati e la tutela della salute dei consumatori.

Tutti gli operatori che operano in cucina hanno la responsabilità di:

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 4 di 54

- applicare costantemente le procedure di produzione e sanificazione di cui sono stati formati e addestrati;
- segnalare ogni non conformità a carico degli alimenti/attrezzature/ambiente che possa compromettere la salubrità degli alimenti prodotti e somministrati.

SCOPO

Scopo del presente manuale è quello di fornire le informazioni, gli strumenti, le metodologie per l'applicazione dell'HACCP e per l'individuazione dei punti critici di controllo nella preparazione e trasformazione di alimenti presso l'Istituto Professionale Servizi per l'Enogastronomia e l'Ospitalità alberghiera "Carlo Porta".

GLOSSARIO

- **Abbigliamento protettivo:** Camici, tute, copricapo, calzature utilizzati dagli operatori per prevenire la contaminazione degli alimenti
- **Agenti contaminanti:** I residui chimici, i corpi estranei, i microrganismi patogeni ed i parassiti che possono provocare un danno al prodotto e/o alla salute.
- **Alimenti a rischio igienico:** Alimenti pronti al consumo, per lo più di origine animale, in grado di arrecare danno alla salute, a causa di una contaminazione di tipo biologico, e/o chimico e/o fisico.
- **Alimenti salubri:** Alimenti idonei al consumo umano sotto il profilo igienico secondo la loro destinazione d'uso.
- **Allergie alimentari:** reazione immunologica avversa al cibo nei confronti di proteine alimentari (allergeni) da parte di soggetti geneticamente predisposti.
- **Autocontrollo:** Strumento documentale e operativo basato sul Sistema H.A.C.C.P. che descrive le procedure e le azioni mirate per garantire la sicurezza degli alimenti e l'idoneità igienica del personale e dei processi di lavorazione.
- **Azione correttiva:** L'azione intrapresa per ripristinare il valore del limite critico previsto nel parametro di controllo del CCP.
- **Azione preventiva:** L'azione intrapresa per prevenire il superamento del limite critico previsto nel parametro di controllo del CCP.
- **CCP (Critical Control Point/Punto Critico di Controllo):** Fase del processo in cui il controllo (visivo e/o strumentale e/o mediante check-list) diventa essenziale per eliminare o ridurre a livelli ragionevoli un pericolo.
- **Celiachia:** infiammazione cronica dell'intestino tenue, scatenata dall'ingestione di glutine in soggetti geneticamente predisposti
- **Congelamento:** operazione che consiste nel raffreddare un prodotto agendo dall'esterno e portando sotto forma di cristalli di ghiaccio la maggior parte dell'acqua contenuta nell'alimento stesso.
- **Contaminazione:** Evento che conduce alla presenza negli alimenti di microrganismi, di agenti chimici o fisici che possono alterarne la sicurezza e l'integrità
- **Controllo:** Attività finalizzata ad assicurare e mantenere il rispetto dei criteri stabiliti nel piano HACCP.
- **DDT (Documento Di Trasporto):** Il documento fiscale e commerciale che accompagna il trasporto ed il ricevimento di un prodotto.
- **Detergente:** Sostanza che agisce rimuovendo il grasso ed i residui di sporco.
- **Disinfettante:** Sostanza che agisce uccidendo la maggior parte dei microbi ed inattivando i microrganismi patogeni sulla pelle o sulle superfici.
- **DS (Data di Scadenza):** Data entro la quale il prodotto alimentare molto deperibile deve essere consumato; deve essere indicata in etichetta con la dicitura "da consumarsi entro....."
- **Fase:** Operazione, procedura, attrezzatura, attività lungo il processo di produzione, incluse le materie prime, dall'approvvigionamento al consumo finale.
- **Filiera:** Insieme integrato di processi, attività, tecnologie, risorse e organizzazioni che concorrono alla creazione, trasformazione, distribuzione, vendita e somministrazione di un prodotto alimentare.
- **GMP/NBF (Good Manufacturing Practice/Norme di Buona Fabbricazione):** Insieme di

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 5 di 54

comportamenti e attività preventivi (es: formazione e addestramento, sanificazione ambientale, igiene personale) in grado di garantire, con ragionevole certezza, la produzione di alimenti salubri.

- **Grado Centigrado (°C o Celsius):** Unità di misura della temperatura.
- **Gravità:** Entità del danno e conseguenze che il pericolo causa alla salute.
- **HA (Hazard Analysis/Analisi dei pericoli):** Analisi dei pericoli biologici, chimici, fisici che possono provocare l'alterazione dell'alimento e/o la perdita della sua salubrità.
- **HACCP:** Il Sistema (o metodo) raccomandato dal Codex Alimentarius FAO-WHO per identificare i pericoli, valutare i rischi e la loro gravità e progettare azioni finalizzate alla sicurezza degli alimenti nelle varie fasi del processo.
- **Igiene dei prodotti alimentari:** Tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità igienica dei prodotti alimentari: la preparazione, la trasformazione, la fabbricazione, il confezionamento, il deposito, il trasporto, la distribuzione, la manipolazione, la vendita o la fornitura, compresa la somministrazione, al consumatore.
- **Impresa alimentare:** Ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che svolge una qualsiasi delle attività connesse ad una delle fasi della produzione, trasformazione e distribuzione degli alimenti.
- **Infezione:** Stato patologico provocato dall'ingestione di alimenti contaminati da microrganismi o da parassiti vivi.
- **Intolleranza alimentare:** reazione anomala dell'organismo ad una sostanza estranea, non mediata dal sistema immunitario.
- **Intossicazione:** Stato patologico provocato dall'ingestione di alimenti contaminati da tossine prodotte da microrganismi o da sostanze tossiche (es: istamina).
- **Limite critico:** Un valore che determina l'accettabilità o meno di un parametro di controllo.
- **Livello di sicurezza:** Valore più severo del limite critico definito per prevenire il superamento.
- **Microrganismi:** Organismi viventi microscopici costituiti da una sola cellula (ad eccezione delle muffe) classificati in famiglie (batteri, lieviti, muffe, virus) e suddivisi in utili (migliorano il prodotto), inutili (non alterano la struttura del prodotto), alteranti (modificano la struttura del prodotto), patogeni (provocano malattie all'uomo).
- **Misura preventiva:** Azione intrapresa per eliminare le cause di potenziali non conformità, difetti o altre situazioni indesiderate, al fine di prevenire il verificarsi.
- **Monitoraggio:** Sequenza pianificata di osservazioni o misure di un parametro di controllo per valutare il governo di un CCP o di una GMP/NBF.
- **NC (Non Conformità):** Non soddisfacimento di un requisito specifico previsto dalle leggi vigenti o adottato volontariamente dal produttore.
- **OSA (Operatore del Settore Alimentare):** Persona fisica o giuridica responsabile dell'impresa alimentare pubblica o privata, che svolge un'attività connessa a qualsiasi fase della produzione, trasformazione, trasporto, magazzinaggio, somministrazione e vendita di alimenti.
- **Pastorizzazione:** Trattamento termico a carico di un alimento, che provoca la riduzione della carica microbica totale, dei microrganismi alteranti e di parte dei microrganismi patogeni sensibili alle temperature di almeno 80°C per alcuni minuti.
- **Pericolo:** agente biologico, chimico o fisico avente la potenzialità di causare un danno alla salute.
- **Prodotto alimentare:** Insieme di contenuto, contenitore e servizio.
- **Qualificato:** Condizione di un fornitore, prodotto, processo quando ne sia stata dimostrata la capacità a soddisfare requisiti e condizioni d'uso specifici.
- **Refrigerazione:** Sistema di conservazione degli alimenti deperibili che permette di mantenere la temperatura del prodotto in tutti i suoi punti, tra 0°C e 10°C e di commercializzarlo come tale.
- **Rintracciabilità:** La rintracciabilità è la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.
- **Rischio:** Probabilità che il pericolo possa accadere in una fase del processo produttivo.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 6 di 54

- **Sanificazione:** Operazione specifica che serve ad eliminare ogni forma di sporco generato durante le fasi di produzione, mediante trattamenti di natura fisica e chimica al termine dei quali la superficie deve risultare pulita sotto il profilo fisico (assenza di sporco visibile), chimico (assenza di residui di sostanze utilizzate nel trattamento), biologico (eliminazione dei microrganismi patogeni e/o alteranti).
- **Sterilizzazione:** Trattamento termico o chimico a carico di un alimento, che provoca la distruzione di tutti i microrganismi e delle spore.
- **Surgelazione:** Processo speciale di congelamento che permette di superare con la rapidità necessaria la zona di cristallizzazione massima e mantenere la temperatura del prodotto in tutti i suoi punti, pari o inferiore a -18°C e di commercializzarlo come tale.
- **Temperatura al cuore del prodotto:** Temperatura misurata al centro geometrico dell'alimento.
- **TMC (Termine Minimo di Conservazione):** Data fino alla quale un prodotto alimentare deperibile o non deperibile conserva le sue proprietà specifiche in condizioni corrette di conservazione; deve essere indicato in etichetta con la dicitura "da consumarsi preferibilmente entro".....oppure "da consumarsi entro la fine".....
- **Tossina:** Metabolita prodotto da alcuni microrganismi, detti sporigeni, in grado di provocare intossicazioni o tossinfezioni alimentari.
- **Tossinfezione:** Stato patologico provocato dall'ingestione di alimenti contaminati da microrganismi vivi che producono tossine.
- **Tracciabilità:** Processo che segue il prodotto "da monte a valle" della filiera e fa in modo che, ad ogni fase di passaggio, vengano lasciate opportune tracce o informazioni (in lingua inglese "tracking"); l'OSA deve sapere da chi ha acquistato cosa e deve mantenere l'etichetta o i documenti originali dei prodotti sino al momento della vendita o del consumo e l'Autorità Competente deve poter controllare tutta la filiera, avere accesso a documenti e poter bloccare i prodotti in caso di allerta.
- **Trattamento di una non conformità:** azione da intraprendere nei riguardi di una entità (processo, prodotto, organizzazione) non conforme al fine di risolvere la non conformità.
- **Verifica:** utilizzo di informazioni supplementari rispetto al monitoraggio, ottenute tramite analisi o altri strumenti, al fine di dimostrare che il piano viene attuato come previsto.

RIFERIMENTI LEGISLATIVI

- Legge 283/62 "Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande" (abrogato art. 2).
- D.M. 31/03/65 "Disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari" e s.m.i.
- D.M. 21/03/73 "Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale e successive modificazioni e integrazioni" e s.m.i.
- D.P.R. 327/80 "Regolamento di esecuzione della Legge n. 283 e successive modificazioni e integrazioni".
- D.L. 282/86 convertito in Legge 462/86 "Misure urgenti in materia di prevenzione e repressione delle sofisticazioni alimentari".
- D.P.R. 224/88 "Attuazione della Direttiva 85/374 CEE relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati membri in materia di responsabilità per danno da prodotti difettosi, ai sensi dell'art. 15 della Legge 183/87".
- Circ. Ministero della Sanità 11.1.91 n. 1 -Oli e grassi impiegati per friggere alimenti
- D.Lvo 108/92 - Attuazione della Direttiva CEE concernente i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari.
- D.Lvo 109/92 "Attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396 CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari".
- D.Lvo 110/92 "Attuazione della Direttiva CEE in materia di alimenti surgelati destinati all'alimentazione umana".
- D.Lvo 123/93 - Attuazione della Direttiva 89/397/CEE relativa al controllo ufficiale dei prodotti alimentari (solo gli articoli 4 e 2, comma 3).

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 7 di 54

- D.M. 16/12/93 - Individuazione delle sostanze alimentari deteriorabili alle quali si applica il regime dei controlli microbiologici ufficiali.
- D.P.R. 14/07/95 modificato dal D.M. 08/10/98 “Atto di indirizzo e coordinamento alle regioni e province autonome sui criteri uniformi per l’elaborazione di programmi di controllo ufficiale degli alimenti e bevande” e s.m.i.
- D.M. 209/96 “Regolamento concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari in attuazione delle direttive n. 94/34/CE, n. 94/35/CE”, n. 94/36/CE, n. 95/2/CE e n. 95/31 /CE” e s.m.i.
- D.Lvo 507/99 - Depenalizzazione dei reati minori e riforma del sistema sanzionatorio, ai sensi dell’art. 1 della Legge 205/99.
- Reg. CE 1825/00 “recante modalità di applicazione del Reg. CE n. 1760/00 per quanto riguarda l’etichettatura delle carni bovine e dei prodotti a base di carni bovine”.
- D.M. 183/00 “Regolamento recante aggiornamento del decreto ministeriale 27 febbraio 1996, n. 209, concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari. Recepimento della direttiva 98/72/CE”.
- D.Lvo 31/01 “Attuazione della Direttiva Ce sulle acque destinate al consumo umano”.
- Reg CE 178/02 “Stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l’Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare”.
- D.Lvo 181/03 “Attuazione della direttiva 2000/13/CE concernente l’etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità”.
- Reg. CE 852/04 sull’igiene dei prodotti alimentari.
- Reg. CE 853/04 “che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale”.
- Reg. CE 854/04 “che stabilisce norme specifiche per l’organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano”.
- Reg. CE 882/04 “relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali”.
- Reg. CE 1935/04 “Riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE”.
- D.Lvo 117/05 “Attuazione della direttiva 2002/99/CE che stabilisce norme di polizia sanitaria per la produzione, la trasformazione, la distribuzione e l’introduzione di prodotti di origine animale destinati al consumo umano”.
- Reg. CE 2073/05 “Sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari”.
- D.Lvo 190/06 “Disciplina sanzionatoria per le violazioni del Reg. CE 178/02”.
- D.Lvo 114/06 “Attuazione delle direttive 2003/89/CE, 2004/77/CE e 2005/63/CE in materia di indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari”.
- Reg. CE 2023/06 “sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari”.
- D.M. 227/06 “Regolamento recante aggiornamento del D.M. 21/03/73, concernente la disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d’uso personale. Recepimento delle direttive 2004/1/CE, 2004/13/CE e 2004/19/CE.”
- D.Lvo 193/07 “Attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore”.
- D.Lvo 81/08 “Attuazione dell’articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro”.
- Reg. UE 558/10 che modifica l’allegato III del Reg. CE 853/04 del Parlamento europeo e del Consiglio che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale”.
- Circolare Ministero della Salute 28/01/2011 “Linea-guida per l’elaborazione e lo sviluppo dei manuali di corretta prassi operativa”.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 8 di 54

- Circolare Ministero della Salute 17/02/2011 “Chiarimenti concernenti alcuni aspetti esplicativi del Reg. CE 853/04 in materia di vendita e somministrazione di preparazioni gastronomiche contenenti prodotti della pesca destinati ad essere consumati crudi o praticamente crudi”.
- Reg UE n° 1169/2011 relativo alla “Fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori”
- DDG n° 3742 del 30/04/2013 Approvazione del documento “Istruzioni operative per il congelamento e/o lo scongelamento di prodotti alimentari d’origine animale” e successive modifiche.
- Nota Ministeriale del 06/02/2015 “Indicazioni sulla presenza di allergeni negli alimenti forniti dalle collettività”

RIFERIMENTI BIBLIOGRAFICI

- Codex Alimentarius “Recommended International Code Of Practice General Principles Of Food Hygiene” (FAO-WHO CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 2003).
- Norma ISO 9001 “Sistemi di Gestione della Qualità”.
- Norma ISO 22000 “Sistemi di Gestione per la Sicurezza Alimentare”.
- Norma ISO 22005 “Traceability in the feed and food chain”.
- Standard GSFS (Global Standard for Food Safety).
- Standard GSPP (Global Standard for Packaging and packaging materials).
- Standard IFS (International Food Standard).
- ICMSF, Microorganism in Foods 2, University Toronto, Canada, 1982.
- Marshall J.P., Food Legislation Surveys Number 9. Microbiological Standards for Foodstuffs, 2nd edn. Leatherhead: The British Food Manufacturing Industries Research Association, 1986.
- ICMSF “Application of the HACCP System to ensure microbiological safety and quality”. Blackwell Scientific Publications 1988.
- Mc Gee H. “Il cibo e la cucina: scienza e cultura degli alimenti”. Franco Muzzio Editore 1989.
- Aureli P. et al., Metodiche analitiche per il controllo microbiologico delle paste alimentari, Istituto Superiore di Sanità 1989.
- Circolare telegrafica Min. San. n.133643 del 28/04/1992.
- ITAS (Istituto Italiano Alimenti Surgelati): Codice di autodisciplina per la movimentazione e la commercializzazione degli alimenti surgelati in Italia 1993- Raccomandazioni n. 022/93 sui parametri microbici per gli alimenti surgelati.
- Food Defect Action Levels, Department of Health and Human Services, Public Health Service Food and Drug Administration Center for Food Safety and Applied Nutrition, Washington, D.C., 1995.
- AAVV “Mayo Clinic Diet Manual 7th edition”. Centro Scientifico Editore 1998.
- G. Voci “La nuova Ristorazione - Laboratorio e organizzazione e gestione dei servizi ristorativi”- Hoepli 2000.
- Montanari “Mangiare fuori”- I libri di Ristorando. Edizioni Edifis 2000.
- Cerutti G. “Residui, additivi e contaminanti degli alimenti 2a edizione”. Tecniche Nuove 2006.
- Rohatsch M., Lemme F., Neumann P., Wagner F. “Professional kitchens: planning, design, equipment 4th edition”. FCSI HUSS MEDIEN GmbH 2007.
- AAVV “Manuale della Ristorazione” a cura di Salvatore Ciappellano. Casa Editrice Ambrosiana 2009
- Alimenti, Microbiologia e Igiene. J. Kramer, C. Cantoni – OEMF Milano
- Hygiene for management. R.A.Sprenger – Highfield publications
- Igiene e microbiologia alimentare. G.De Felip – SFF – Milano
- Alimenti Igiene e Qualità. G.Cescatti, E.Feller, L.Filosi
- Tutela Igienico sanitaria degli alimenti e delle bevande. L.Rizzatti, E Rizzatti – Pirola Editore
- Controllo della salmonellosi: il ruolo dell’igiene degli animali e dei prodotti di origine animale “Schede informative 2/91” Istituto Scotti Bassani Milano
- Manuale di corretta prassi igienica per la ristorazione collettiva – FERCO – Bruxelles 1994
- Alimentazione e salute: Manuale di igiene negli esercizi di ristorazione – Ministero della Sanità 2000

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 9 di 54

- Manuale di buone pratiche di igiene per le microimprese alimentari progetto di semplificazione dell'autocontrollo – Regione Lombardia, Istituto Zooprofilattico Sperimentale delle Venezie, Istituto Zooprofilattico Sperimentale della Lombardia e dell'Emilia Romagna "Bruno Umbertini" 2014

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 10 di 54

CAPITOLO 1 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ SVOLTA

1.1 RIFERIMENTI AZIENDALI

Ragione sociale	I.P.S.E.O.A. «CARLO PORTA» MILANO
Nome attività	Laboratori di esercitazione di Cucina e Sala dell'Istituto Alberghiero Carlo Porta di Milano Via Uruguay,26/3 – 20151 Milano
Responsabile dell'Istituto	Il dirigente scolastico Preside Prof. Rossana Di Gennaro
Telefono	02.38.00.36.86
Superficie dell'unità produttiva:	mq 1.491,192 ca. (vedi Planimetria Locali)
N° addetti	L'organizzazione delle esercitazioni prevede la contemporanea presenza nei Laboratori di Cucina e Sala di studenti di cucina e sala, docenti, assistenti e personale ausiliario. <u>Personale tecnico</u> : 4/6 assistenti (magazzino, ricevimento merci, preparazione vassoi di giornata, ecc.) <u>Personale ausiliario per pulizie e lavori di trasporto merci</u> : da 4 a 6 anche presenti contemporaneamente.
Orario di Servizio	<u>Orario servizio/lezione</u> (Settembre – Giugno): tutti i giorni dal Lunedì al Venerdì → dalle 8,00 alle 17,00 indicativamente.
Documenti Autorizzativi	Le autorizzazioni in possesso dell'Istituto Carlo Porta sono le seguenti: • <u>Autorizzazione sanitaria n. 953 rilasciata il 07/10/1993 (produzione)</u> • <u>Autorizzazione di pubblico esercizio n. 21620 rilasciata il 01/04/1994 (per locali adibiti al consumo dei pasti)</u>
Organi di Controllo Competenti	ATS Milano Distretto 1 SIAN Igiene degli Alimenti e Nutrizione: Via Statuto, 5 tel: 02.85789741 – 02.85789745 Fax: 0285788381 Email: ianter@asl.milano.it
Descrizione dell'attività	L'istituto svolge attività di produzione, preparazione, somministrazione e deposito di alimenti, allo scopo di organizzare esercitazioni pratiche interne didattiche di cucina e sala/bar. La somministrazione è rivolta all'assaggio didattico degli allievi in modo da verificare e valutare il risultato finale, qualche volta consumano il pasto anche altri studenti non coinvolti nella specifica esercitazione e docenti dell'Istituto. Il numero di pasti giornaliero che viene mediamente prodotto è di 40 In occasione di progetti specifici e saltuari, ed esercitazioni speciali l'istituto può effettuare anche la somministrazione di prodotti alimentari a persone esterne. Presso i locali di cucina si effettua anche la preparazione di pasti completi per la somministrazione con servizio di catering, organizzati con enti esterni e contrattualizzati ad evento (menù, modalità di somministrazione).

RESPONSABILITA' INTERNE

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 11 di 54

Responsabile aziendale	<i>Dirigente scolastico</i>
Responsabile autocontrollo del prodotto in arrivo (Ricevimento e stoccaggio)	<i>Assistente tecnico in turnazione</i>
Responsabile pulizia abbigliamento di lavoro personale (Studenti)	<i>Docente della classe</i>
Responsabile autocontrollo delle temperature (Celle e frigoriferi)	<i>Assistente tecnico in turnazione</i>
Responsabile autocontrollo della pulizia e sanificazione (laboratori e magazzino)	<i>Assistente tecnico in turnazione</i>
Manutenzione impianti Registrazione interventi	<i>Ufficio Acquisti/ Assistenti Tecnici</i>
Piano di derattizzazione Contatti con ditta specializzata e registrazione interventi	<i>Ufficio Acquisti/ Assistenti Tecnici</i>

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 12 di 54

1.2 INSEDIAMENTO PRODUTTIVO

Piano sotterraneo

Locale celle	• Cella Carni fresche • Cella Prodotti ittici • Cella Latte e derivati, Salumi • Cella Frutta e Verdure, Uova fresche • Cella di giornata, Acqua e Vino • Anticella di scongelamento • Congelatore • 3 Bilance da tavolo a piatto • Bilancia a pavimento • Banchi di lavoro • Grattugia • Macchina sottovuoto
---------------------	--

Magazzino centrale prodotti non deperibili	• Scaffali e pedane in materiale lavabile
---	---

Piano rialzato

Magazzino Attrezzature Sala	• Armadio a vetrina refrigerato per acqua e vino
Laboratorio Cucina 1	• Abbattitore rapido di temperatura (-19/-45°C) • Affettatrice • Armadio acciaio con ante • Armadio frigorifero con anta • Bagnomaria • Banco di lavoro con ante scorrevoli su ruote • Cappa aspirante • Cucina a gas • Cuocipasta • Forno a gas • Forno elettrico • Forno microonde • Frigorifero (+4°C) a tavolo • Lavelli a due vasche • Tavoli da lavoro • Grattugia • Lavapentole • Salamandra • Tavolo caldo
Laboratorio Cucina 2	• Abbattitore rapido di temperatura (-12°C) • Affettatrice • Armadio acciaio con ante scorrevoli su ruote • Cappa aspirante • Forno elettrico • Frigorifero (+4°C) a tavolo • Lavamani • Lavapentole • Lavelli a due vasche • Piastre elettriche • Tavolo caldo • Banco di lavoro con ante scorrevoli su ruote

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 13 di 54

Laboratorio Pasticceria	• Abbattitore rapido di temperatura (-19/-45°C) • Banco di lavoro con ante scorrevoli su ruote • Cappa aspirante • Cucina a gas • Forno elettrico • Frigorifero (+4°C) a tavolo • Impastatrice planetaria • Impastatrice su ruote per pasticceria • Lavamani • Lavelli a due vasche • Macchina per gelato • Rastrelliera acciaio per placche • Armadio acciaio con ante • Tavoli da lavoro • Sfogliatrice • Camera di lievitazione
Laboratorio Sala 1	• Frigorifero in acciaio da banco bar • Banco bar frigorifero • Macchina per espresso • Macchina per caffè
Laboratori Sala 2	• Tavoli per sala • Sedie • panadora
Bar ingresso	• Frigorifero in acciaio da banco bar • Vetrina espositiva • Lavabicchieri • Lavastoviglie a banco • Macchina per espresso • Macchina per caffè

Piano Primo

Laboratorio Cucina 3	• Armadio con ante • Armadio frigorifero • Abbattitore rapido di temperatura (-19/-45°C) • Affettatrice • Armadio con ante su ruote • Rastrelliera per placche • Tavolo da lavoro • Tavolo da lavoro su ruote • salamandra • Cappa aspirante • Cucina a gas • Forno elettrico • Frigorifero (+4°C) a tavolo • Impastatrice planetaria • Impastatrice su ruote per pasticceria • Lavapentole • Lavelli a una e due vasche • Tavolo caldo
Laboratorio Cucina 4	• Bagnomaria • Lavamani • Lavapentole • Lavello a una vasca • Piastre elettriche e in vetroceramica

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 14 di 54

Laboratorio Cucina 5	• Abbattitore rapido di temperatura (-12°C) • Affettatrice • Armadio frigorifero con ante • Bagnomaria • Cappa aspirante • Armadio congelatore • Cucina a gas • Cuocipasta • Forno a gas • Forno misto elettrico/gas • Friggitrice a incasso • Frigorifero (+4°C) a tavolo • Lavamani • Lavapentole • Lavelli a due vasche • Lavello a una vasca • Piastre elettriche e in vetroceramica • Salamandra • Sterilizzacoltelli • Tavolo caldo • Tavolo da lavoro • Armadio con ante • Macchina sottovuoto
Laboratorio Cucina 7	• Abbattitore rapido di temperatura (-12°C) • Armadio frigorifero con ante • Cappa aspirante • Cucina a gas • Cuocipasta • Forno elettrico • Forno microonde • Friggitrice a incasso • Frigorifero (+4°C) a tavolo • Lavamani • Lavapentole • Lavelli a una e due vasche • Piastre elettriche e in vetroceramica • Salamandra • Sterilizzacoltelli • Tavolo caldo • Tavolo da lavoro • Armadio con ante • Grattugia • Tavolo da lavoro con ante
Laboratorio Sala bar 2	• Frigorifero in acciaio da banco bar • Lavabicchieri • Macchina per espresso • Tavolo lavoro con ante • Macina caffè • Lavastoviglie • Lavello 2 vasche • pensili

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 15 di 54

Laboratorio Sala bar 6	• Frigorifero in acciaio da banco bar • Lavabicchieri • Macchina per espresso • Tavolo lavoro con ante • Macina caffè • Lavastoviglie • Lavello 2 vasche • pensili
Laboratorio Sala bar 8	• Banco bar frigorifero • Macchina per espresso • macina caffè • Tavolo lavoro con ante • Lavastoviglie • Fabbricatore ghiaccio • Lavello 2 vasche • Pensili
Laboratorio Sommellerie	• vetrina refrigerata per acqua e vino • armadio vetrina • postazioni singole da sommelier

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 16 di 54

CAPITOLO 2 APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP

2.0 PREMESSA

Questa parte del documento tiene conto di quanto esposto nel documento orientativo comunitario **SANCO/1955/2005 Rev.3** "Progetto di «Guida all'applicazione delle procedure basate sui principi del sistema HACCP e alla semplificazione dell'attuazione dei principi del sistema HACCP in talune imprese alimentari», da cui sono tratti i sottostanti brani di premessa e cui in generale si rimanda, per una più esauriente trattazione metodologica.

“L'uso di manuali di corretta prassi operativa può aiutare le imprese alimentari a controllare i pericoli e ad attestare la conformità. Tali Manuali possono essere utilizzati in qualsiasi settore alimentare, in particolare in quei casi in cui la manipolazione degli alimenti segue procedure consolidate, che costituiscono spesso parte della normale formazione professionale degli operatori del settore in questione (a livello di dettaglio o meno), quali:

- ***i ristoranti, comprese le strutture di manipolazione degli alimenti a bordo di mezzi di trasporto quali le navi;***
- *le imprese di catering che consegnano prodotti alimentari a partire da uno stabilimento centrale;*
- *il settore della panetteria e il settore dolciario;*
- *i negozi al dettaglio, incluse le macellerie.*

*Per tali imprese può essere sufficiente che i manuali di corretta prassi operativa **descrivano in modo semplice e pratico i metodi di controllo dei pericoli senza entrare necessariamente nel dettaglio della natura dei pericoli stessi e senza individuare formalmente i punti critici di controllo.** Tali manuali devono tuttavia prendere in considerazione tutti i pericoli significativi riscontrabili all'interno di un'impresa e dovrebbero chiaramente definire le procedure per il loro controllo e descrivere le misure correttive da adottare in caso di problemi.*

Tali Manuali dovrebbero mettere in luce i possibili pericoli connessi a taluni alimenti (ad esempio le uova crude e la possibile presenza in essi di Salmonella), nonché i metodi di controllo della contaminazione degli alimenti (ad esempio, l'acquisto di uova crude da una fonte affidabile e le combinazioni di tempo e temperatura per il loro trattamento).

Flessibilità riguardo ai principi del sistema HACCP

Tenuto conto di quanto precede, seguono alcuni esempi delle modalità di applicazione in maniera flessibile e semplificata dei principi del sistema HACCP. I manuali di corretta prassi operativa costituiscono uno strumento appropriato per fornire indicazioni in tale settore.

Analisi dei pericoli e sviluppo di procedure basate sui principi del sistema HACCP

- *In taluni casi si può presumere che, in considerazione della natura delle imprese alimentari e degli alimenti da esse trattati, sia possibile controllare gli eventuali pericoli applicando le prescrizioni di base. **In tali casi non è necessario procedere a un'analisi formale dei pericoli.** Si raccomanda che per tali imprese alimentari vengano redatti manuali di corretta prassi operativa.*
- *In taluni casi l'analisi dei pericoli può dimostrare che tutti i pericoli alimentari possono essere controllati attraverso l'applicazione delle prescrizioni di base in materia di igiene alimentare.*
- *Per talune categorie di imprese **alimentari può essere possibile predeterminare i pericoli da tenere sotto controllo.** Indicazioni su tali pericoli e sul loro controllo possono essere contenute in un manuale generale per l'applicazione dei principi del sistema HACCP. “*

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 17 di 54

2.1 PRINCIPI OPERATIVI DEL SISTEMA HACCP

1. identificazione dei pericoli e valutazione del loro rischio nelle varie fasi del processo;
2. determinazione dei punti critici di controllo;
3. determinazione dei limiti critici e/o degli standard di riferimento;
4. definizione del sistema di monitoraggio tramite procedure di sorveglianza efficaci;
5. determinazione delle azioni correttive per riportare i parametri non conformi entro i limiti stabiliti;
6. determinazione delle misure di verifica dell'efficacia delle procedure applicate;
7. determinazione del sistema di gestione della documentazione e delle registrazioni.

2.2 GRUPPO DI LAVORO HACCP

Per ottemperare alle leggi vigenti sull'igiene dei prodotti alimentari, il Titolare dell'attività si avvale dei Responsabili presenti presso l'esercizio al fine di:

- garantire l'applicazione, il mantenimento e l'aggiornamento di procedure di sicurezza igienica;
- individuare le fasi/operazioni che potrebbero rivelarsi critiche e/o dannose per la sicurezza igienica degli alimenti e per il consumatore finale;
- attuare un metodo per l'identificazione dei pericoli nelle diverse fasi di preparazione e somministrazione degli alimenti.

Il Titolare è affiancato e supportato da professionisti qualificati con pluriennale esperienza nel settore oggetto dell'attività (tecnologi alimentari, medici veterinari, tecnici della prevenzione, biologi nutrizionisti) e da laboratori accreditati per quanto concerne i controlli microbiologici e chimico-fisici, nonché l'eventuale validazione dei processi inerenti la sicurezza degli alimenti somministrati.

2.3 TIPOLOGIA DEI PRODOTTI LAVORATI

La tipologia dei prodotti da lavorare viene programmata dai Docenti di classe e Assistenti tecnici ad inizio anno scolastico. L'elenco dei prodotti è archiviato presso l'Ufficio Acquisti scolastico.

2.4 FLUSSI DI PROCESSO

In allegato vengono riportati i flussi di processo che riportano le fasi produttive per le diverse tipologie di prodotti realizzati:

- piatti freddi ed antipasti
- primi piatti
- secondi piatti a base di carne e pesce
- contorni caldi e freddi
- pasta fresca liscia e ripiena
- pane e prodotti da forno
- gelato
- pasticceria fresca e secca
- dolci al cucchiaio

2.5 IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI E ANALISI DEI RISCHI

I potenziali pericoli connessi alle fasi del processo produttivo in oggetto, sono identificati nel seguente modo:

- **di tipo biologico** dovuti alla presenza di microrganismi patogeni, alteranti, indicatori fecali, tossine batteriche o fungine, parassiti;
- **di tipo chimico** dovuti alla presenza di residui di prodotti chimici (antiparassitari, detergenti e disinfettanti, prodotti per la lotta agli insetti e roditori);
- **di tipo fisico** dovuti alla presenza di corpi estranei (metallo, plastica, vetro, legno).

Di seguito viene descritta la griglia di analisi dei rischi in cui sono stati individuati per ogni singola fase del processo, i punti/indicatori e le relative azioni (azioni preventive, **CCP/GMP**, limiti critici, monitoraggio, azioni correttive) necessari per garantire ragionevolmente la sicurezza degli alimenti.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 18 di 54

FASE	IDENTIFICAZIONE PERICOLO	AZIONI PREVENTIVE	CCP/ GMP	LIMITE CRITICO	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE
					Metodo	Registrazione	
RICEVIMENTO MATERIE PRIME ALIMENTARI E MATERIALI	biologico (sviluppo microbico, presenza parassiti, spore)	- selezione fornitori - controllo T°C prodotti - formazione addetti - verifica data di scadenza o TMC	GMP				- resa al fornitore - isolamento prodotto
	chimico (rilascio sostanze tossiche/materiali per MOCA)	idoneità contatto alimentare					
	fisico (presenza corpi estranei)	- controllo integrità prodotto - assenza di alterazioni visibili					
STOCCAGGIO MATERIE PRIME DEPERIBILI	biologico (sviluppo microbico e/o contaminazione crociata)	- controllo visivo T°C - separazione materie prime e prodotti finiti - igiene magazzino e celle - formazione addetti	CCP	attrezzatura di stoccaggio a T°C positiva e negativa (vedi PR CON)	verifica visiva (display)	Modulo registrazione temperature	- spostamento prodotti protetti in altra cella - chiamata al servizio di assistenza tecnica - eliminazione prodotti non conformi se T° prodotto > 10°C
	chimico (istamina)	controllo visivo T°C					
	fisico (presenza di corpi estranei)	separazione materie prime e prodotti finiti					
STOCCAGGIO MATERIE PRIME NON DEPERIBILI	biologico (sviluppo microbico e/o contaminazione crociata)	- separazione materie prime e prodotti finiti - igiene magazzino - formazione addetti - Stoccaggio sistema FIFO	GMP				spostamento prodotti protetti in altra zona dedicata con cartello identificativo 'prodotto non conforme'
	chimico	separazione prodotti chimici dagli alimenti					
	fisico (presenza di corpi estranei)	- Controllo integrità degli imballaggi - Separazione prodotti alimenti da prodotti non alimentari					

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 19 di 54

FASE	PERICOLO	AZIONI PREVENTIVE	CCP/ GMP	LIMITE CRITICO	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE
					Metodo	Registrazione	
LAVORAZIONE	biologico (sviluppo microbico e/o contaminazione crociata)	- protezione prodotti - T°C conservazione idonea - sanificazione locali/ attrezzature - formazione addetti	GMP				
	chimico	- sanificazione locali/ attrezzature in momenti differenti dalla preparazione - utilizzo di attrezzature idonee al contatto alimentare - contaminazione crociata (allergeni)					
	fisico (presenza di corpi estranei)	- formazione addetti - manutenzione attrezzature - controllo visivo					
COTTURA	biologico (sopravvivenza patogeni e spore)	rispetto tempi e temperature di cottura (> 72°C/2 min. al cuore o parametri equivalenti) (vedi PR COTT in allegato)	GMP		controllo visivo (sonda termica del forno)		sottoporre il prodotto a nuova cottura con T°C idonea
	chimico	contaminazione crociata (allergeni)					
	fisico (presenza di corpi estranei)	- formazione addetti - manutenzione attrezzature - controllo visivo					
RAFFREDDAMENTO	biologico (contaminazione crociata, germinazione spore)	- rispetto tempi e temperature di raffreddamento: < 10°C/2 ore <-20°C/4 ore	GMP		verifica visiva (sonda su abbattitor e)		- eliminazione prodotti non conformi - chiamata al servizio di assistenza tecnica
	fisico (presenza di corpi estranei)	- formazione addetti - controllo visivo - manutenzione macchine					
CONGELAMENTO PESCE DA CONSUMARE CRUDO	biologico (parassitosi)	rispetto tempi e temperature di raffreddamento	CCP	<-20°C/2 ore con abbattitore per almeno 24 ore	verifica visiva (sonda termica dell'abbattitore)	Modulo abbattimento rapido pesce crudo	- eliminazione/ cottura prodotti non conformi - chiamata al servizio di assistenza tecnica
	fisico (presenza di corpi estranei)	- formazione addetti - controllo visivo - manutenzione macchine					

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 20 di 54

FASE	PERICOLO	AZIONI PREVENTIVE	CCP/ GMP	LIMITE CRITICO	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE
					Metodo	Registrazione	
CONSERVAZIONE SECONDARIA	▪ biologico (contaminazione crociata, germinazione spore)	▪ T°C di conservazione idonea ▪ controllo visivo T ▪ separazione materie prime e prodotti finiti ▪ igiene magazzino e celle ▪ formazione addetti	CCP	▪ attrezzature positive e negative (0°/+4°C); (-18°/-22°C) (vedi PR CON)	▪ verifica visiva (display)	Modulo registrazione temperature	▪ spostamento prodotti protetti in altra cella ▪ chiamata al servizio di assistenza tecnica ▪ eliminazione prodotti non conformi se T° prodotto > 10°C
	▪ fisico (corpi estranei)	▪ protezione degli alimenti stoccati ▪ controllo visivo ▪ manutenzione attrezzature					
	▪ chimico (istamina)	▪ conservazione a temperature idonee ▪ contaminazione crociata (allergeni)					
SOMMINISTRAZIONE	▪ biologico (contaminazione crociata/ proliferazione)	▪ T°C conservaz. alimenti idonea ▪ formazione addetti	GMP				▪ eliminazione prodotti non conformi
	▪ fisico (corpi estranei)	▪ manutenzione macchine ▪ controllo visivo ▪ formazione addetti					
	▪ chimico (residui tossici, istamina)	▪ uso prodotti idonei, risciacquo accurato e asciugatura attrezzature ▪ conservazione a temperature idonee ▪ contaminazione crociata (allergeni)					
TRASPORTO ALIMENTI	▪ biologico (contaminazione crociata caldo-freddo e con imballaggi per veicolare)	▪ T°C conservaz. alimenti idonea ▪ formazione addetti ▪ sanificazione dei contenitori ▪ separazione fisica dei caldi/freddi	GMP	▪ Caldi > +60°C ▪ Freddi < +10°C (+/- 3°C)	verifica con strumento tarato	Modulo registrazione temperature Trasporto	▪ eliminazione prodotti non conformi
	▪ fisico (corpi estranei)	▪ alimenti in preincarto igienico ▪ manutenzione dei contenitori ▪ formazione addetti					
	▪ chimico (residui tossici, istamina)	▪ uso prodotti idonei, risciacquo accurato e asciugatura contenitori					

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 21 di 54

2.6 INIZIATIVE E CONTROLLI IGIENICI VOLONTARI

Accanto alle attività descritte nel Manuale vengono effettuate periodicamente anche alcune **iniziative volontarie**, al fine di mantenere uno stato igienico elevato dell'attività e degli alimenti venduti:

- il **controllo dello stato igienico e di manutenzione** ad opera di tecnici qualificati;
- il controllo dei **sistemi di prevenzione e lotta contro gli infestanti** ad opera di tecnici qualificati;
- le **analisi microbiologiche** (prodotti finiti, superfici di contatto, impronte palmari, acqua potabile di rete) periodicamente ad opera del laboratorio di riferimento (laboratorio accreditato) come previsto dal piano prelievi microbiologici riportati in allegato.

I valori guida microbiologici utilizzati sono generalmente più restrittivi rispetto a quelli di norma adottati per gli stessi alimenti venduti o somministrati (ad adulti sani).

Le precauzioni tecnico-sanitarie adottate durante i campionamenti interni, i prelievi e il trasporto dei campioni sono conformi alla legislazione vigente.

2.7 ARCHIVIAZIONE E RINTRACCIABILITÀ DEI DOCUMENTI

I moduli compilati per le attività di Autocontrollo Igienico **sono archiviati a disposizione dell'Autorità Competente per un periodo pari ad 1 anno di attività ed in seguito eliminati.**

2.8 VERIFICA DELL'EFFICACIA DELLE PROCEDURE DEL MANUALE

Il Manuale di Gestione della Sicurezza Alimentare viene annualmente verificato ai sensi dell'art. 5 del Reg. CE 852/04 per assicurarsi della sua continua idoneità, adeguatezza ed efficacia nel soddisfare i requisiti di sicurezza alimentare, per valutare le opportunità di miglioramento e le esigenze di modifiche.

La verifica è pianificata e condotta dal Responsabile della Sicurezza Alimentare con il supporto di consulenti esterni per assicurare che il Manuale di Gestione della Sicurezza Alimentare continui ad essere idoneo ed adeguato. I risultati delle verifiche costituiscono quindi la base per eventuali azioni di miglioramento al fine di aumentare efficacia ed efficienza di attività e processi e di raggiungere gli obiettivi prestabiliti in termini di sicurezza alimentare e l'aggiornamento degli stessi. In particolare, le finalità delle verifiche sono:

- valutare se il Manuale mantiene la sua conformità ai requisiti delle leggi di riferimento;
- valutare se il Manuale continua ad essere idoneo ed adeguato ai processi aziendali e al conseguimento degli obiettivi;
- valutare se il Manuale è correttamente attuato ed è efficace nel conseguimento degli obiettivi prestabiliti;
- evidenziare mancanze o irregolarità nel Manuale, identificare i punti di debolezza e valutare le opportunità di miglioramento.

Nel corso delle verifiche vengono presi in considerazione i seguenti argomenti:

- prestazione dei processi e conformità dei prodotti, incluso il monitoraggio dei fornitori;
- risultati delle verifiche precedenti;
- risultati delle non conformità;
- stato delle azioni correttive e preventive;
- risultati dei monitoraggi microbiologici interni, ispezioni degli Organi Pubblici di Vigilanza.

Nel corso della verifica vengono evidenziate le eventuali azioni di miglioramento da intraprendere, incluso l'eventuale aggiornamento delle procedure di autocontrollo.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 22 di 54

2.9 REVISIONE DEL MANUALE DI GESTIONE DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

Il presente Manuale è stato redatto dopo un'analisi della struttura dell'esercizio e basandosi su principi di prevenzione igienica che partono dalla qualità delle materie prime, attraverso le norme igieniche di manipolazione, sino alla conservazione degli alimenti e al loro mantenimento in regime controllato nelle fasi di esposizione e somministrazione al consumatore finale.

Il Manuale di Gestione della Sicurezza Alimentare viene sottoposto a revisione qualora intervengano variazioni nella struttura dell'esercizio, nell'organizzazione dell'impresa, nella tipologia di attività e nelle fasi di processo ritenute critiche ai fini della sicurezza alimentare e a seguito della verifica annuale dell'efficacia delle procedure applicate.

ALLEGATI E MODULI

- PR MGSA 01 - Diagramma di flusso dei processi produttivi
- PR MGSA 03 - Modulo prelievo campioni a scopo analitico
- PR MGSA 04 - Piano di campionamento

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 23 di 54

CAPITOLO 3 PREREQUISITI ED ISTRUZIONI OPERATIVE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE

PR IGI IGIENE E ABBIGLIAMENTO DEL PERSONALE

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di garantire un idoneo stato di prevenzione e di formazione igienica degli operatori attraverso l'effettuazione delle attività di formazione e addestramento.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- vigilare sul comportamento igienico e sul corretto utilizzo di abbigliamento idoneo da parte degli operatori.

Igiene della persona

Il personale addetto alla produzione e alla manipolazione degli alimenti deve rispettare semplici e importanti regole igieniche, ricordando in particolare che le mani pulite in modo adeguato e costante durante l'attività lavorativa, rappresentano un efficace sistema di prevenzione della contaminazione alimentare e quindi di tutela della salute dei consumatori.

Il personale didattico e gli studenti che accedono ai laboratori di cucina e bar è formato e addestrato ai seguenti comportamenti:

- lavarsi le mani accuratamente e frequentemente, utilizzando esclusivamente sapone liquido ed asciugamani monouso, ed in particolare:
 - prima di iniziare ogni lavorazione alimentare,
 - dopo aver usato i servizi igienici,
 - al cambio di ogni lavorazione alimentare (es: alimenti crudi-alimenti cotti, carne-pesce),
 - dopo essersi soffiati il naso o dopo aver tossito,
 - dopo aver toccato i rifiuti o i contenitori della spazzatura,
- tenere le unghie pulite e corte, evitandone la laccatura;
- non indossare anelli e bracciali;
- proteggere ferite ed abrasioni con cerotti resistenti all'acqua e guanti monouso;
- indossare, ove previsto, mascherine e guanti monouso (da sostituire ogni volta si cambia tipo di lavorazione o si tocchino bidoni dei rifiuti);
- evitare di compiere contemporaneamente più operazioni che possano favorire possibili contaminazioni crociate, rispettando le mansioni assegnate;
- evitare di manipolare prodotti chimici, imballi e scarti di lavorazione;
- non consumare cibo nelle aree di produzione;
- non fumare nelle aree di lavoro, stoccaggio e produzione e in tutto il complesso scolastico.

Abbigliamento da lavoro

Il personale addetto alla produzione e alla manipolazione degli alimenti deve rispettare semplici e importanti regole igieniche, ricordando in particolare che l'abbigliamento pulito e ordinato durante il lavoro, rappresenta un efficace sistema di prevenzione della contaminazione alimentare, oltre che di decoro e immagine del lavoratore e dell'azienda.

Il personale è formato e addestrato ai seguenti comportamenti:

- utilizzare una divisa pulita ed idonea ad ogni operazione;
- indossare il copricapo protettivo, prestando attenzione a contenere l'intera capigliatura;
- utilizzare calzature idonee sotto il profilo igienico e della sicurezza;
- conservare gli indumenti del personale in appositi armadietti.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 24 di 54

Come previsto dal Regolamento interno di comportamento, nei laboratori docenti e studenti devono essere muniti di divisa completa.

Laboratorio di cucina: scarpe antinfortunistiche, pantalone e giacca coreana o da cuoco bianca, grembiule, copricapo.

Laboratorio di sala: scarpe nere, calze nere, pantaloni neri, camicia bianca e giacca o coreana.

Prevenzione delle malattie trasmissibili con gli alimenti

Nessuna persona affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti, deve essere autorizzata, ai sensi del Cap. VIII del Reg. CE 852/04, a manipolare alimenti o ad entrare in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, qualora esista una probabilità di contaminazione diretta o indiretta degli alimenti, a causa di:

- malattie o lesioni della pelle (es: ferite scoperte, dermatiti, ascessi, infezioni cutanee);
- malattie gastrointestinali con febbre e/o vomito e/o diarrea;
- malattie delle vie aeree (es: bronchiti, broncopolmoniti).

Chi opera con gli alimenti nei laboratori ha l'obbligo di comunicare al proprio Responsabile superiore eventuali disturbi riferibili a malattie infettive e contagiose e di presentarsi al lavoro con certificato medico in caso di assenze per malattia.

Inoltre, è obbligatorio indossare cerotti protettivi e guanti monouso nel caso di lesioni della pelle, fino al completo ripristino della superficie della pelle (completa guarigione).

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 25 di 54

PR FOR GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DI FORMAZIONE

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di garantire un idoneo stato di prevenzione e formazione igienica degli operatori e degli studenti, attraverso l'effettuazione delle attività di formazione e addestramento.

La formazione viene attuata secondo quanto previsto dal Pacchetto Igiene e dalle Leggi Regionali e dal Piano formativo interno scolastico.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- effettuare e far effettuare a tutti gli operatori un corso di formazione igienica di base ed eventualmente alcuni moduli di aggiornamento sulle nuove disposizioni di legge;
- vigilare sul comportamento igienico quotidiano degli operatori.

Formazione del personale

I corsi di formazione/aggiornamento sono così organizzati:

Corpo docenti – Percorso base

Gli argomenti trattati, sono i seguenti:

- fondamenti di igiene e malattie trasmissibili con gli alimenti,
- corrette modalità di produzione, conservazione e somministrazione degli alimenti,
- principi di sanificazione e igiene ambientale,
- legislazione alimentare e applicazione del Piano di Gestione della Sicurezza Alimentare,

Per i percorsi formativi gli strumenti utilizzati sono:

- il corso di formazione base in materia di igiene e sicurezza alimentare e ambientale ai sensi del Reg CE 852/04,
- la compilazione del “modulo di registrazione delle attività di formazione”
- l'effettuazione del “test” di apprendimento (tale test è archiviato in formato cartaceo presso gli uffici dei consulenti). In caso di esito negativo del test, il personale viene sottoposto

Allievi

All'interno del programma didattico è prevista una parte dedicata alla sicurezza alimentare tenuta da docenti di alimentazione e una parte di addestramento pratico tenuta da i docenti di laboratorio.

Le attività di formazione sono effettuate con l'obiettivo di mantenere un livello idoneo di addestramento degli Operatori e di garantire un livello elevato di sicurezza per gli stessi e per i consumatori finali, il tutto supervisionato dal Responsabile durante tutte le fasi operative.

Ad ogni attività di formazione si registra l'avvenuta formazione, comprendente le seguenti informazioni: data, luogo, durata, contenuti, nome e firma di partecipazione, firma del docente.

Gli strumenti utilizzati in questa fase sono:

- il corso di formazione base in materia di igiene e sicurezza alimentare ai sensi del Reg. CE 852/04;
- il test di valutazione dell'efficacia dell'apprendimento (test di ingresso/uscita o solo di uscita a seconda dei casi) i cui esiti sono archiviati in formato cartaceo presso gli uffici dei consulenti (in caso di esito negativo del test, il personale in oggetto viene sottoposto nuovamente alla formazione specifica);
- al superamento del test viene rilasciato l'attestato di partecipazione.

Allegati

- PR FOR 03 - Registro attività di formazione in aula
- PR FOR 04 - Registro attività di formazione on the Job

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 26 di 54

PR SEL SELEZIONE FORNITORI E APPROVVIGIONAMENTO

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare una corretta selezione dei fornitori e un corretto approvvigionamento dei prodotti, in relazione alla tipologia di attività dell'esercizio, dei consumatori e dei requisiti merceologici e igienici stessi dei prodotti venduti.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- selezionare i Fornitori in base ai criteri di sicurezza, qualità e rapporto costo-beneficio dei prodotti;
- gestire in modo idoneo le scorte di prodotti, al fine di evitare l'utilizzo di alimenti prossimi alla DS/TMC.

Requisiti dei fornitori e delle materie prime

Sono stati stipulati Bandi di gara specifici per i fornitori di ogni classe merceologica, indicanti le condizioni di fornitura e le specifiche dei prodotti in fornitura, concordate con ogni fornitore ad inizio contratto di fornitura.

I prodotti di origine animale utilizzati vengono acquistati da fornitori/cash & carry qualificati con stabilimenti e attività autorizzate ai sensi di legge.

I prodotti deperibili e non deperibili vengono acquistati da fornitori autorizzati con cadenza periodica di norma giornaliera/settimanale/mensile, a seconda delle necessità di servizio.

I fornitori garantiscono che le materie prime consegnate all'esercizio siano in possesso dei requisiti di legge in materia di temperatura, etichettatura e tracciabilità del prodotto.

Per avere materie prime nelle condizioni ideali di freschezza ed effettuare un idoneo controllo dei prodotti alimentari, viene eseguita una attenta programmazione degli ordini sulla base delle previsioni di utilizzo, la programmazione delle lezioni di cucina e stabilendo sia le qualità merceologiche che la quantità in funzione dei consumi previsti, secondo la programmazione annuale.

Azioni correttive

Qualora i fornitori, per motivi accidentali, non ottemperassero ai requisiti di legge e agli accordi commerciali con il Titolare dell'attività, sono previsti vari livelli di verifica sui prodotti (in entrata, durante le fasi lavorazione, conservazione).

In caso di emergenza è ammissibile l'acquisto delle materie prime necessarie presso la GDO o altri pubblici esercizi ammesso che si garantiscano le temperature previste dal D.P.R 327/80 in fase di trasporto per i prodotti deperibili e la rintracciabilità del prodotto.

Le **anomalie di carattere igienico riscontrate sui prodotti**, comportano l'apertura della non conformità e la separazione/identificazione del prodotto non conforme, oltre al reso al fornitore o la distruzione concordata con il fornitore, come indicato nel paragrafo "Accettazione prodotti in entrata".

Allegati

- PR SEL 02 - Lettera ai fornitori
- PR SEL 03 - Dichiarazione di conformità dei prodotti alimentari e dei luoghi di produzione
- PR SEL 04 - Dichiarazione di conformità dei materiali e oggetti a contatto alimentare

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 27 di 54

PR RIC ACCETTAZIONE DEI PRODOTTI IN ENTRATA

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di garantire l'ingresso di materie prime e semilavorati utilizzati per il ciclo produttivo nonché prodotti alimentari in entrata destinati alla vendita, conformi ai requisiti di legge dei prodotti.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- verificare la rispondenza qualitativa e quantitativa dei prodotti in entrata e la relativa documentazione.

Requisiti dei prodotti in entrata

I prodotti consegnati dai fornitori e/o acquistati sono avviati allo stoccaggio in cella frigorifera (prodotti deperibili) in magazzino (prodotti non deperibili) solo se conformi ai seguenti requisiti:

- condizioni di trasporto;
- conformità dell'etichetta;
- integrità delle confezioni;
- conformità visiva del prodotto;
- data di scadenza;
- shelf life dei prodotti conforme alle regole interne (stabilite dal Bando di gara)
- corrispondenza al capitolato di fornitura;
- corrispondenza fra ordine e fornitura.

Monitoraggio

I prodotti alimentari vengono controllati ad ogni consegna al fine di verificare i requisiti suddetti, apponendo la firma direttamente sul DDT, che costituisce garanzia e tracciabilità del controllo effettuato.

Azioni correttive

Qualora si riscontrassero non conformità dopo la partenza del fornitore ovvero in fase di lavorazione, conservazione o vendita, il prodotto viene identificato e isolato dai restanti prodotti nel magazzino o nel frigorifero con l'apposito timbro o cartello di non conformità.

FAC-SIMILE ETICHETTA/CARTELLO DI NON CONFORMITÀ
da apporre sulla confezione del prodotto

PRODOTTO NON CONFORME DA RENDERE AL FORNITORE

NON DESTINATO ALL'USO

Allegati

- PR RIC 01 - Condizione di temperatura durante il trasporto (All. C DPR 327/80)

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 28 di 54

PR CON STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DEI PRODOTTI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare la corretta gestione dei prodotti alimentari, con particolare riferimento a quelli deperibili, nella fase di stoccaggio delle materie prime e di conservazione dei semilavorati e dei prodotti finiti per la somministrazione.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- verificare il corretto stoccaggio e la conservazione dei prodotti deperibili a temperatura controllata.

Requisiti igienici dei prodotti conservati

Tutti i prodotti alimentari vengono utilizzati secondo il criterio FIFO (First In – First Out = il primo prodotto che entra è il primo che esce) al fine di garantire la freschezza del prodotto e il consumo dello stesso entro la data di scadenza/TMC.

Modalità di stoccaggio delle materie prime (deperibili e non deperibili)

Durante le fasi di stoccaggio l'addetto deve adottare e rispettare le seguenti norme igieniche:

- Rimuovere l'imballo secondario
- Mantenere tutte le derrate sollevate dai pavimenti;
- Disporre le derrate sulle scaffalature separando le diverse tipologie alimentari ed in modo da rilevare con facilità la data di scadenza;
- Isolare ed identificare i prodotti da rendere al fornitore con un apposito cartello;
- Fare un controllo periodico delle scadenze della merce in giacenza, eliminando gli eventuali prodotti scaduti;
- Attuare la rotazione delle derrate;
- Riporre le derrate negli impianti frigoriferi in modo che l'aria possa circolare liberamente attorno ad esse;
- Proteggere adeguatamente gli alimenti sfusi prima di riporli negli appositi spazi e corredarli dell'etichetta presente sull'imballaggio d'origine;
- Rispettare sempre la catena del freddo.

Separazione dei prodotti nei frigoriferi e celle refrigerate

Nel riempimento dei frigoriferi, pozzetti gelo e celle refrigerate viene osservata con scrupolosa cura la capienza dell'attrezzatura per consentire un idoneo raffreddamento dei prodotti, e l'adeguata separazione e protezione dei prodotti per evitare contaminazione crociata

Monitoraggio

Le attrezzature frigorifere sono soggette a controllo visivo della temperatura (lettura del display esterno o del termometro interno).

Giornalmente viene effettuata la registrazione **della temperatura delle attrezzature frigorifere**, mediante visione del display esterno ad eccezione delle attrezzature che non contengono alimenti o che contengono unicamente bevande non altamente deperibili (es: bibite, acqua, vino, birra).

Vengono registrate le anomalie e le non conformità sull'apposito modulo "Gestione delle non conformità", e vengono conservati tutti i documenti inerenti la manutenzione e/o riparazione degli impianti frigoriferi.

Stoccaggio prodotti non deperibili

L'esercizio è dotato di locale apposito adibito allo stoccaggio dei prodotti non deperibili al piano -1, dove sono presenti idonee scaffalature e pedane provviste di superfici lavabili.

Le confezioni sono poste sollevate dal pavimento ed è assicurato un idoneo ricambio dell'aria.

I prodotti utilizzati per le procedure di pulizia e sanificazione vengono conservati e custoditi accuratamente separati dagli alimenti al fine di impedirne la contaminazione accidentale.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 29 di 54

Conservazione delle materie prime aperte e dei semilavorati

Le merci ed i prodotti non in confezione integra, derivati dall'attività di manipolazione delle aree di lavorazione, ed i semilavorati devono essere rigorosamente chiusi in contenitori di acciaio o di plastica ad uso alimentare o protetti da pellicole per alimenti o confezionati sottovuoto, *mantenendo la segnalazione dell'etichetta originaria e riportando la data di apertura della confezione.*

Nel caso dei surgelati non in confezione integra, i prodotti rimangono nella confezione originaria, opportunamente richiusa accuratamente, verificando l'integrità dell'etichetta originale.

I tempi di conservazione, le temperature a cui mantenere il prodotto dopo che è stato manipolato o cotto e le modalità di conservazione dei prodotti semilavorati da sottoporre a cottura e i prodotti finiti da mantenere a temperature controllate fino al loro consumo, sono indicati nella tabella "Tempi e temperature di conservazione delle materie prime, semilavorati e prodotti finiti".

Azioni correttive

Qualora durante i vari controlli si riscontrino anomalie tecniche di funzionamento delle attrezzature refrigerate la temperatura dell'attrezzatura viene verificata per mezzo di un termometro a sonda a disposizione del personale interno, si applica la seguente procedura:

Variazioni di temperatura $\leq +3^{\circ}\text{C}$, dal valore impostato.

Intervento sul termostato allo scopo di abbassare la temperatura del frigorifero. Nelle 2 ore successive monitoraggio della temperatura dell'attrezzatura fino al raggiungimento della temperatura predefinita, altrimenti si procede come nei casi successivi.

Variazioni di temperatura $> +3^{\circ}\text{C}$, dal valore impostato:

Per i prodotti refrigerati

Se la temperatura al cuore del prodotto risulterà $< +10^{\circ}\text{C}$:

- trasferire le derrate in un'attrezzatura a temperatura idonea;
- contattare al più presto il tecnico per ripristinarne la funzionalità dell'impianto frigorifero;
- compilare la scheda non conformità.

Se la temperatura è $> +10^{\circ}\text{C}$ eliminare i prodotti.

Per i prodotti surgelati

Se la temperatura sulla superficie del prodotto è $< -5^{\circ}\text{C}$:

- trasferire le derrate in un'attrezzatura a temperatura idonea;
- contattare al più presto il tecnico per ripristinarne la funzionalità dell'impianto frigorifero;
- compilare la scheda non conformità.

Altrimenti:

- se la temperatura superficiale è tra -5°C e $+10^{\circ}\text{C}$ i prodotti saranno trasferiti in attrezzatura positiva ai fini dello scongelamento e trasformati entro 24 ore
- se la temperatura è $> +10^{\circ}\text{C}$ i prodotti saranno eliminati

Allegati

- PR CON 01 - Temperature di conservazione degli alimenti deperibili (Allegato art. 31 DPR 327/80)
- PR CON 02 - Modulo registrazione temperature

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 30 di 54

PR LAV LAVORAZIONE E MANIPOLAZIONE ALIMENTI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare la corretta manipolazione dei prodotti somministrati.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- verificare la corretta manipolazione dei prodotti in lavorazione e della scrupolosa osservanza dell'igiene personale, nel rispetto delle temperature di conservazione sino al momento dell'utilizzo.

Suddivisione delle aree di lavorazione nei laboratori di cucina

Per prevenire fenomeni di contaminazione crociata, la cucina è organizzata in aree separate di lavorazione nel rispetto delle destinazioni d'uso definite.

In caso di promiscuità di aree di lavorazione, gli alimenti devono essere manipolati in condizioni temporali differenti previa sanificazione delle superfici e delle attrezzature.

Le aree interessate vengono gestite nel seguente modo:

- gli imballi secondari vengono eliminati prima di entrare in cucina,
- i prodotti vengono estratti dal frigorifero subito prima dell'utilizzo,
- tutti gli spazi refrigerati dispongono di un termometro con display esterno facilmente visibile,
- le superfici di contatto vengono sanificate tra un utilizzo e l'altro.
- viene utilizzato il codice colore nell'utilizzo dei taglieri.

Scongelamento di prodotti

Le possibili procedure utilizzate per lo scongelamento sono le seguenti:

- scongelamento in frigo a 4°C condotto in modo da evitare sgocciolamento,
- scongelamento in acqua corrente fredda a 15°C nella confezione originale max 2 ore,
- scongelamento in microonde con il programma specifico "defrost",

inoltre, il trattamento (es: cottura, affumicatura, marinatura) deve avvenire entro 24 ore dallo scongelamento, ed è vietato ricongelare i prodotti scongelati.

Lavorazione prodotti ortofrutticoli

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata la data di scadenza/TMC e l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Mondatura, lavaggio e taglio: Le materie prime vengono prelevate dal frigorifero nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e in quantità frazionata in modo da garantire il corretto mantenimento della catena del freddo. La prima fase di lavorazione per i prodotti ortofrutticoli è la mondatura, operazione che consente di allontanare le parti non idonee al consumo e di ridurre al minimo il pericolo di contaminazione; quindi si procede con il lavaggio; infine si procede con il taglio/porzionatura con idonei taglieri/coltelli/cutter/trafile opportunamente lavate e sanificate. Per i prodotti di IV gamma tale passaggio non è necessario in quanto già mondate, tagliate e lavate dal produttore, vengono pertanto effettuati solamente i controlli pre-operativi.

Conservazione: Le verdure mondate, lavate e tagliate, sia da consumarsi crude che da cuocere, vengono conservate in contenitori per alimenti puliti, coperti e stoccati in frigorifero.

Pulitura e manipolazione delle uova fresche

Controlli pre-operativi: Le uova vengono conservate in cella nel ripiano più in basso vicino l'ortofrutta. Poco prima del loro utilizzo vengono prelevate dalla cella e si procede con il controllo dell'integrità del guscio nell'area lavaggio, se un guscio ha delle fratture o crepe questo viene scartato direttamente.

Pulitura e manipolazione: In seguito si effettua una pulizia delle uova con panno umido caldo usa e getta e guanti monouso.

Una volta pulito l'uovo questo viene aperto e il contenuto viene inserito all'interno di bacinelle per il loro utilizzo.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 31 di 54

I gusci vengono immediatamente eliminati nei rifiuti e il lavandino, dove è stata effettuata la sanificazione viene sanificato e igienizzato.

Lavorazione formaggi e salumi

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata la data di scadenza/TMC e l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Taglio: Le materie prime vengono prelevate dal frigorifero nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e in quantità frazionata in modo da garantire il corretto mantenimento della catena del freddo. Le prime ed unica fase di lavorazione è il taglio con idonei taglieri e coltelli o con affettatrice opportunamente sanificati.

Conservazione: Le materie prime tagliate vengono conservate in contenitori per alimenti puliti, coperti e stoccati in frigorifero.

Lavorazione carni e prodotti a base di carne

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata la data di scadenza/TMC e l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Mondatura, taglio, macinatura e battitura: Le materie prime vengono prelevate dal frigorifero nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e in quantità frazionata in modo da garantire il corretto mantenimento della catena del freddo; la prima fase di lavorazione per i prodotti di origine animale è l'allontanamento delle parti non idonee al consumo riducendo al minimo il pericolo di contaminazione crociata, si procede poi col taglio, la battitura e/o macinatura con idonei taglieri/coltelli/ceppi o tritacarne e batticarne opportunamente sanificati.

Conservazione pre-cottura: I semilavorati preparati, ma non cotti immediatamente, vengono conservati in contenitori per alimenti puliti, coperti e stoccati in frigorifero e identificati con etichetta interna.

Lavorazione prodotti ittici

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata la data di scadenza/TMC e l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Mondatura e Taglio: Le materie prime vengono prelevate dal frigorifero nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e in quantità frazionata in modo da garantire il corretto mantenimento della catena del freddo. Le prime fasi di lavorazione per i prodotti ittici sono l'allontanamento delle parti non idonee al consumo. Quindi si procede con il taglio, con taglieri/coltelli opportunamente sanificati.

Lavorazione molluschi bivalvi freschi: tali prodotti vengono conservati in frigorifero all'interno di un contenitore (non vengono mai immersi in acqua) e vengono lavorati il prima possibile se cotti. Le vongole vengono fatte spurgare in acqua e sale per massimo 2 ore, agitate e lavate in abbondante acqua per eliminare la sabbia.

Una volta pulite da eventuali incrostazioni, e dal bisso (cozze), vengono mantenute alle temperature di frigorifero (0/+2°C) per massimo 24 ore. Ad eccezione delle ostriche tali prodotti vengono somministrati previa cottura.

L'etichetta dei molluschi bivalvi viene conservata per almeno 60 giorni.

Conservazione pre-cottura: I semilavorati preparati, ma non cotti immediatamente, vengono conservati in contenitori per alimenti puliti, coperti e stoccati in frigorifero.

Prevenzione del rischio da istamina: le carni di tonno e di alcune specie ittiche (sgombero, sardine, alici, aringhe ecc.) sono soggette al fenomeno dell'istamina (una sostanza tossica derivata dalla decomposizione dell'aminoacido istidina) che può dare intossicazione al consumatore; essa può essere presente in prodotti crudi, cotti, marinati e/o conservati e provocare una reazione al consumatore detta "sindrome sgombroide". L'istamina non viene distrutta dalle normali temperature di cottura, di conseguenza il pesce mal conservato o lavorato anche se adeguatamente cotto può contenere istamina.

Gli atteggiamenti adottati a scopo preventivo, sono i seguenti:

- consumare pesce di mare, in particolare tonno e pesce azzurro, fresco (max 36 ore dal pescato);
- conservare tali tipi di pesce alla temperatura del ghiaccio fondente e per tempi ridotti;

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 32 di 54

- conservare le conserve ittiche aperte (tonno, acciughe, sardine, sgombro) immerse in olio, a temperature di refrigerazione, in contenitori per alimenti dotati di coperchio, utilizzando solo utensili sanificati per lo sporzionamento.
 - le porzioni aperte esposte in vetrine refrigerate durante il servizio vengono eliminate a fine giornata.
 - evitare la pratica della ricolmatura con nuovo prodotto e sbalzi termici di temperatura
 - mantenere la rintracciabilità del prodotto fino all'esaurimento del prodotto
- Il personale è formato riguardo alle modalità di conservazione e manipolazione dei pesci appartenenti alle famiglie interessate al fenomeno.

Lavorazione prodotti di pasticceria

I prodotti di pasticceria (torte, dolci al cucchiaio) vengono preparati nel locale cucina in tempi diversi dalle altre preparazioni.

Preparazione delle Torte

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Lavorazione delle basi: Le materie prime sono prelevate nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e lavorate:

- dosaggio e miscelazione degli ingredienti: gli ingredienti vengono dosati e miscelati fino all'ottenimento della consistenza desiderata
- formatura: l'impasto viene steso e formato, quindi inviato alla cottura in forno. Se la base non viene cotta immediatamente il prodotto viene sottoposto ad abbattimento di temperatura (-23°C entro 2 ore).

Lavorazione delle guarnizioni: Le materie prime sono prelevate nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e lavorate:

- dosaggio e miscelazione degli ingredienti: gli ingredienti vengono dosati e miscelati fino all'ottenimento della consistenza desiderata
- cottura della farcitura in forno ed abbattimento rapido di temperatura (+4°C entro 2 ore o -18°C entro 2 ore)

Assemblaggio della torta

Preparazione dei dolci al cucchiaio

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Lavorazione: Le materie prime sono prelevate nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e lavorate:

- dosaggio e miscelazione degli ingredienti: gli ingredienti vengono dosati e miscelati fino all'ottenimento della consistenza desiderata.
- eventuale cottura del prodotto: il prodotto viene portato a 82°C o all'ebollizione per 1-5 minuti.
- assemblamento del dolce, se necessario
- abbattimento del dolce (+4°C entro 2 ore o -18°C entro 2 ore)

Conservazione: I dolci al cucchiaio vengono conservati a temperatura frigorifera, coperti da pellicola o in contenitori per alimenti puliti e chiusi con idoneo coperchio. Tutti i prodotti sono identificati da apposita etichetta, riportante la data di lavorazione.

Lavorazione pane e prodotti da forno

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Lavorazione: Le materie prime vengono prelevate nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e lavorate:

- dosaggio e miscelazione degli ingredienti: gli ingredienti vengono dosati e miscelati fino all'ottenimento della consistenza desiderata

Modalità 1

- lievitazione
- cottura del prodotto (non ultimata)
- abbattimento rapido di temperatura (-20°C)

Modalità 2

- impasto degli ingredienti
- lievitazione
- cottura del prodotto

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 33 di 54

- conservazione in cella surgelati
- rinvenimento ed doratura del prodotto
- somministrazione

Produzione di pasta fresca ripiena

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Lavorazione del ripieno: I semilavorati necessari per i ripieni a base di carne, pesce e verdure, sono preparati nelle modalità sopradescritte. Il ripieno, posto in contenitori igienici protetti con film trasparente, viene conservato a temperatura di refrigerazione (0/+3°C) e utilizzato entro 48 ore.

Lavorazione della pasta: Le materie prime sono prelevate nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno e lavorate:

- dosaggio e miscelazione degli ingredienti: gli ingredienti vengono dosati e miscelati fino all'ottenimento della consistenza desiderata
- taglio e formatura del prodotto
- per la pasta liscia conservazione a +4°C entro 48 ore
- per la pasta ripiena, assemblaggio e formatura del prodotto
- abbattimento della pasta ripiena a -18°C entro 2 ore, e conservazione in cella gelo per 2 mesi
- cottura e somministrazione del prodotto

Produzione del gelato e sorbetti

Controlli pre-operativi: Prima dell'inizio delle lavorazioni per tutti i prodotti viene verificata l'assenza di difetti organolettici, colore, odore e consistenza al tatto anomali.

Dosaggio e miscelazione ingredienti: Le materie prime, prelevate nelle quantità necessarie per le preparazioni del giorno, vengono miscelate, fino all'ottenimento della consistenza desiderata.

Pastorizzazione: Dopo la miscelazione il semilavorato viene sottoposto ad una pastorizzazione (temperatura raggiunta almeno 80°C).

Mantecazione ed abbattimento: il prodotto viene mantecato mediante l'utilizzo di apposita attrezzatura e portato rapidamente a -18°C, mediante un abbattitore di temperatura.

Conservazione: I gelati vengono conservati a temperatura di -10/-15°C e consumati entro 24 ore.

Conservazione in sottovuoto

Alcune delle materie prime lavorate (semilavorati) sono conservate con la tecnologia del sottovuoto, ottenuto con macchine idonee allo scopo.

Il contenitore usato per il confezionamento è una busta trasparente a forte "effetto barriera", idonea per il contatto alimentare (vedi caratteristiche descritte in scheda tecnica rilasciata dal fornitore dei sacchetti).

La busta sigillata è impermeabile e non consente scambi con l'ambiente esterno. Al termine del processo l'operatore addetto verifica visivamente la tenuta della confezione e l'assenza di difetti.

I tempi e le temperature di conservazione sono dettagliate nella tabella "Tempi e temperature di conservazione semilavorati e prodotti finiti".

Conservabilità degli alimenti prodotti (in loco)

Al fine di tutelare la salubrità igienica e sensoriale degli alimenti prodotti in loco, si stabilisce di fissare volontariamente il limite di conservabilità secondo la tabella presente in allegato.

I parametri utilizzati nella tabella allegata per stabilire i tempi di conservazione degli alimenti provengono da:

- analisi microbiologiche interne per prodotti della stessa categoria con rischio comparabile,
- storico delle analisi microbiologiche effettuate nel settore della ristorazione per prodotti comparabili,
- dati di letteratura nazionali e internazionali:
 - Università degli Studi Milano, Facoltà di Medicina Veterinaria, Laboratorio Alimenti e Dipartimento Sicurezza Alimentare,
 - Manuale di corretta prassi igienica per la ristorazione collettiva (1994) – FERCO,
 - ICMSF (International Commission on Microbiological Specifications for Foods),
 - Kansas State University, Agricultural Experiment Station and Cooperative Extension

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 34 di 54

Service.

Etichettatura

Tutti i prodotti sottoposti a lavorazione in loco, sia come semilavorati o prodotti finiti destinati alla somministrazione/vendita, vengono identificati con apposita etichetta ad uso interno o con pennarello per garantire la tracciabilità e la rotazione ottimale ai fini della qualità igienica e sensoriale.

Le informazioni essenziali riportate sul preincarto igienico sono l'identificazione del prodotto e la data di apertura del prodotto, a discrezione è possibile aggiungere la durata di conservazione coerentemente con quanto riportato nella tabella in allegato.

Non viene riportata alcuna indicazione sui prodotti lavorati e consumati nello stesso giorno.

FAC SIMILE DI ETICHETTA AD USO INTERNO

Nome Prodotto	
Prodotto il	

Azioni correttive

Qualsiasi anomalia visibile o termica a carico dei prodotti esposti, comporta il ritiro immediato dell'alimento e la sua distruzione o segregazione identificata con il cartello/etichetta "prodotto non conforme da rendere al fornitore - non destinato all'uso".

Allegati

- PR LAV 01 - Tempi e temperature di conservazione semilavorati e prodotti finiti

PR COT COTTURA E RIGENERAZIONE ALIMENTI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare la corretta cottura dei diversi tipi di alimenti prodotti e di prevenire potenziali rischi di malattie alimentari consumatori.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 35 di 54

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- verificare la qualità igienica ed organolettica delle materie prime in ingresso nell'area;
- garantire la corretta manipolazione degli alimenti;
- garantire il rispetto dell'igiene personale;
- garantire il rispetto delle temperature di cottura.

Cottura dei prodotti

La cottura dei prodotti alimentari può avvenire con diverse modalità, caratterizzate dall'avere un effetto battericida sulla flora microbica presente sui prodotti crudi:

- brasatura
- cotture arrosto
- bollitura
- grigliatura
- ecc...

Perché tale fase possa avere efficacia sui batteri è necessario che le temperature dei prodotti raggiungano al cuore degli stessi un valore non inferiore a +75°C.

La pasta e il riso vengono cotti in acqua salata bollente per immersione e non costituiscono rischio dal punto di vista igienico sanitario.

I sughi e le salse a base rossa o bianca vengono cotti in brasiera e pentole sino all'ebollizione del prodotto. Se necessario, al termine della cottura vengono sottoposti ad abbattimento rapido di temperatura e conservati in appositi contenitori per alimenti e stoccati a temperatura di frigorifero.

Al bisogno vengono rinvenuti a temperatura maggiore di 75°C per garantire la salubrità del prodotto.

Gli ortaggi/verdure vengono cotti per immersione o in forno.

Frittura dei prodotti

La frittura di alcuni prodotti viene effettuata in padella o in friggitrice con olio per frittura, che garantisce la cottura adeguata dell'alimento senza la formazione di odori anomali e sostanze tossiche per l'organismo.

La procedura utilizzata per l'effettuazione della corretta frittura è la seguente:

- si asciugano i prodotti con panno carta, senza aggiungere sale e spezie e limitando l'uso di farina e pastella;
- non si supera la temperatura di 180°C e non si rabbocca l'olio in uso con olio fresco;
- si scolano e si asciugano i prodotti con panno carta dopo la frittura;
- si svuota l'olio dalla friggitrice, si pulisce e si asciuga il filtro e la vasca e poi si chiude il coperchio.

Rigenerazione degli alimenti

La rigenerazione è un processo delicato e se non eseguito correttamente può portare all'aumento del rischio di tossinfezioni alimentari.

La rigenerazione ottimale prevede il raggiungimento della temperatura di almeno +65°C al cuore del prodotto. Può essere effettuata in modalità differenti a seconda del prodotto (forno trivalente, microonde, in padella, immersione in acqua bollente).

A seguito della rigenerazione il prodotto viene somministrato in tempi brevi.

Monitoraggio

I prodotti a rischio igienico sottoposti a cottura in forno sono soggetti a monitoraggio della temperatura mediante sonda termica presente nel forno stesso.

Vengono registrate solo le anomalie e le non conformità sull'apposito modulo "Gestione delle non conformità", e vengono conservati tutti i documenti inerenti la manutenzione e/o riparazione del forno.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 36 di 54

Azioni Correttive

Le azioni correttive consistono nell'eliminare materie prime o prodotti finiti non idonei al consumo. Qualora durante i vari controlli si riscontrino anomalie tecniche di funzionamento dei forni o comunque non raggiungimento della temperatura al cuore del prodotto come da parametri standard, si applica la seguente procedura:

- eliminazione o ricottura del prodotto (dipende dal tipo di prodotto);
- chiamata al servizio di assistenza tecnica.

Allegati

- PR COT 01 – Linee guida tempi e temperature di cottura e raffreddamento semilavorati e prodotti finiti.
- PR COT 02 - Modulo "Validazione olio da frittura" .
- Circolare Ministero della Sanità 11.1.91 n. 1 -Oli e grassi impiegati per friggere alimenti.
- Scheda tecnica Testo 270
- PR CAMP 01 – Modalità di prelievo e conservazione pasto campione.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 37 di 54

PR ABB ABBATTIMENTO RAPIDO DI TEMPERATURA DEGLI ALIMENTI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare l'abbattimento rapido di temperatura dei prodotti alimentari freschi e sottoposti a processo di cottura, al fine di prevenire la proliferazione dei microrganismi e garantire alimenti salubri per il consumatore.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- controllare le temperature ed i tempi di abbattimento dei prodotti;
- verificare che gli alimenti abbattuti (confezionati o in preincarto igienico) vengano riposti subito nelle relative celle.

Abbattimento dei prodotti

Alcuni prodotti (carne e pesce, ripieni, pasta e riso precotti, farciture di torte, dolci al cucchiaio), vengono lavorati e **sottoposti ad abbattimento rapido di temperatura a +3°C entro 2 ore**, quindi conservati in idonei contenitori/sacchetti per alimenti.

Al bisogno vengono rinvenuti a temperatura maggiore di +75°C per garantire la salubrità del prodotto.

Altri prodotti (carne e pesce, sfridi di lavorazione, verdure, pasta fresca ripiena, sughi e salse, farciture e basi delle torte, dolci al cucchiaio), vengono lavorati e **sottoposti ad abbattimento rapido di temperatura a -18°C entro 2 ore**, quindi conservati in idonei contenitori/sacchetti per alimenti.

Al bisogno vengono fatti scongelare e cotti/rinvenuti a temperatura maggiore di +75°C per garantire la salubrità del prodotto.

Etichettatura

Tutti i prodotti sottoposti ad abbattimento rapido di temperatura e/o confezionati in loco vengono etichettati con almeno la data di produzione/confezionamento. I prodotti aperti vengono utilizzati completamente e mai confezionati una seconda volta.

La data entro la quale consumare i prodotti è indicata nell'allegato "Tempi e temperature di conservazione alimenti".

Monitoraggio

I prodotti sottoposti ad abbattimento rapido di temperatura a rischio igienico sono soggetti a monitoraggio della temperatura mediante sonda termica presente nell'abbattitore.

Vengono invece registrate le anomalie e le non conformità sull'apposito modulo "Gestione delle non conformità", e vengono conservati tutti i documenti inerenti la manutenzione e/o riparazione dell'abbattitore rapido di temperatura.

Azioni correttive

Qualsiasi **anomalia riscontrabile a carico dei prodotti comporta il ritiro immediato dell'alimento e la sua distruzione.**

Allegati e Moduli

- Tempi e Temperature di conservazione

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 38 di 54

PR TRA TRASPORTO DEI PRODOTTI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è assicurare il trasporto dei prodotti alimentari per i servizi di catering esterni al complesso scolastico, in modo tale da prevenire la proliferazione dei microrganismi e garantire alimenti salubri per il consumatore finale.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- controllare lo stato igienico dei contenitori termici e degli automezzi destinati al trasporto,
- verificare le temperature degli alimenti trasportati nei contenitori termici.

Precauzioni igieniche prima del trasporto

Gli alimenti e i semilavorati necessari al servizio, preparati nelle varie aree di lavorazione, vengono preparati e/o porzionati:

- in gastronorm d'acciaio con coperchio a tenuta,
- in vaschette multiporzioni (di alluminio e di plastica trasparente con coperchio a tenuta),
- in piatti di ceramica, in vassoi di ceramica o acciaio protetti con film per alimenti,

Tutti i materiali utilizzati sono ad uso alimentare.

Gli alimenti e i semilavorati prodotti vengono conservati a temperature idonee, fino al momento del trasporto:

- $T < 10^{\circ}\text{C}$ i prodotti da consumarsi o i semilavorati da utilizzare freddi,
- $T > 65^{\circ}\text{C}$ i prodotti da consumarsi caldi.

Modalità di trasporto

Al momento della partenza, i contenitori con gli alimenti pronti sono posizionati in box isotermici dotati di coperchio a tenuta, che garantiscono la tenuta della temperatura per il tempo necessario al trasporto.

I prodotti non alimentari vengono trasportati all'interno del vano di carico degli automezzi in modo tale da evitare contaminazioni nel caso di trasporti promiscui, in contenitori chiusi, che garantisce la tenuta del contenuto.

Automezzi di trasporto

Gli automezzi che trasportano gli alimenti possiedono i seguenti requisiti:

- mantenuti in stato di ordine e pulizia compatibile con le condizioni meteorologiche e lavorative.
- sono lavati e disinfettati prima dell'utilizzo, nel caso di anomalie di pulizia e ordine del vano di carico interno.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 39 di 54

PR SOM SOMMINISTRAZIONE DEI PRODOTTI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare la corretta conservazione dei prodotti nelle fasi precedenti all'assaggio e degustazione (somministrazione agli allievi e/o ai partecipanti degli eventi)

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- gestire i prodotti con la scrupolosa osservanza dell'igiene personale e nel rispetto delle temperature di conservazione sino al momento della somministrazione.

Modalità operative

Nei laboratori vengono svolte preparazioni di alimenti che variano a seconda della commessa. Tutta la produzione è effettuata nei laboratori, anche per i piatti destinati al catering esterno.

Mantenimento dei prodotti in fase di somministrazione

Il mantenimento dei prodotti, in attesa del consumo nelle sale ristorante e presso i bar del plesso scolastico, viene effettuato nel rispetto delle norme igieniche e con elevata rotazione, al fine di garantire le migliori caratteristiche igieniche e organolettiche:

- prodotti cotti da vendersi caldi 60°/65°C;
- prodotti cotti da vendersi freddi <10°C;
- gelati e surgelati confezionati -15°/-20°C.

Azioni correttive

Tutti gli impianti frigoriferi sono sottoposti al medesimo monitoraggio delle temperature e qualsiasi anomalia visibile o termica a carico dei prodotti esposti comporta registrazione della non conformità ed il conseguente ritiro immediato dell'alimento e la sua eliminazione.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 40 di 54

PR ALL GESTIONE DEL RISCHIO ALLERGENI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di tutelare la salute di una fascia di popolazione a rischio di manifestazioni allergiche/intolleranze informando e formando il personale di sala e di cucina, rendendo disponibile al consumatore finale le informazioni necessarie, predisponendo una procedura semplice ed efficace.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- formare il personale di cucina e di sala;
- informare il cliente destinatario dei servizi di catering, predisponendo materiale idoneo;
- vigilare sulla corretta manipolazione degli alimenti;
- attuare misure atte a tutelare la salute dei consumatori allergici/intolleranti.

Definizioni

Allergie Alimentari: reazione immunologica avversa al cibo nei confronti di proteine alimentari (allergeni) da parte di soggetti geneticamente predisposti.

Intolleranze alimentari: reazione anomala dell'organismo ad una sostanza estranea, non mediata dal sistema immunitario.

Celiachia: reazione avversa al cibo non immunomediata, dovuta a un meccanismo di autoimmunità.

Formazione e informazione al dipendente

Tutti gli studenti e il Personale docente viene istruito durante gli incontri di formazione periodica, in cui vengono specificate le prassi operative da adottare, al fine di tutelare il consumatore allergico.

Informazione al consumatore

Il consumatore allergico viene invitato tramite dicitura espressa nel menù a comunicare l'esigenza di preparazioni prive di specifici ingredienti presenti o meno nella lista indicata dalla normativa.

Modalità operative

Il personale di sala prima di fornire informazioni al cliente consulta il responsabile della cucina.

Il personale di cucina informato della presenza di un cliente allergico e delle relative esigenze specifiche, stabilisce se è possibile preparare un pasto idoneo. Ad esempio in una cucina in cui avvengono anche opere di panificazione, seppur limitate e/o circoscritte nello spazio e nel tempo non si può escludere presenza di tracce di glutine a causa della volatilità della farina, pertanto non si può garantire dalla preparazione l'assenza di tracce di glutine.

Il personale addetto alla preparazione, seguendo le buone pratiche di lavorazione già descritte all'interno del manuale, in caso di preparazioni speciali pone maggiori attenzioni a possibili fonti di contaminazioni crociate:

- lavarsi le mani o cambiare i guanti ogni volta che si manipolano alimenti diversi, potenzialmente allergenici. Non vengono utilizzati guanti in lattice ma unicamente guanti in vinile o nitrile;
- utilizzo di utensili sanificati e se ritenuto necessario nuovamente sanificati prima dell'uso (nel locale non ci sono attrezzature dedicate);

se ritenuto necessario utilizzo di materia prima a partire da confezione integra.

Piano d'emergenza

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 41 di 54

Nel caso in cui tutti gli accorgimenti adottati non raggiungano lo scopo e, nonostante essi, un consumatore abbia una reazione allergica, tutto il personale è formato sulla necessità di chiamare, senza alcun indugio, i servizi di emergenza specificando il sospetto di una reazione allergica da matrice alimentare, così che il consumatore possa ricevere attenzioni mediche immediate. Il cliente non è lasciato solo fino all'arrivo del soccorso medico.

Allegati

- PR ALL 01 – Informativa al personale prevenzione e controllo rischio allergeni

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 42 di 54

PR MAN MANUTENZIONE AMBIENTI E ATTREZZATURE

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare la corretta manutenzione degli ambienti e delle attrezzature di lavoro oggetto del processo produttivo, in grado di interferire con la sicurezza sanitaria dei prodotti lavorati e venduti.

La presente procedura si applica a tutti i locali riportati nella planimetria allegata all'autorizzazione sanitaria e agli arredi tecnici indicati.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- verificare il corretto stato di manutenzione tecnica e igienica dei locali e delle attrezzature
- riportare prontamente allo stato di massima efficienza le superfici a contatto diretto con i prodotti lavorati e venduti.

Azioni preventive

La manutenzione di tutte le attrezzature e gli ambienti inerenti la produzione di alimenti e bevande viene suddivisa attraverso interventi ordinari o straordinari in grado di garantire la corretta gestione dell'attività e il funzionamento ottimale delle attrezzature, frigoriferi, locali.

Gli interventi di manutenzione per l'attrezzatura (impianti di cottura, congelatori, frigoriferi, lavastoviglie, sistema di condizionamento), vengono eseguiti da tecnici qualificati e/o da aziende specializzate con le quali può esistere un contratto di assistenza.

Salvo casi particolari e improrogabili, tutti gli interventi tecnici avvengono al di fuori dell'orario di utilizzo delle cucine, bar e dei laboratori, al fine di non interferire con la lavorazione e somministrazione dei prodotti e sono sempre resi evidenti e rintracciabili con apposita modulistica.

Tutte le ricevute degli interventi effettuati, siano essi ordinari o straordinari, sono archiviate presso l'ufficio a disposizione delle Autorità Competenti proposte al controllo.

Manutenzioni straordinarie

Al verificarsi di una non conformità (vedi PR NC) in qualsiasi fase di lavorazione, nel caso in cui si rendesse necessario un intervento straordinario di manutenzione di un'attrezzatura o di un ambiente, si provvederà ad intervenire per ripristinare l'eventuale guasto. Tale operazione può essere fatta dal Titolare, Operatore o da Azienda esterna. Tale intervento viene registrato come non conformità su apposito modulo (Modulo Gestione non conformità) e come intervento di Manutenzione (Modulo di Manutenzione Ambienti ed attrezzature).

Allegati

- PR MAN 01 - Modulo manutenzione locali, impianti, attrezzature

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 43 di 54

PR SAN SANIFICAZIONE AMBIENTI E ATTREZZATURE

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare la corretta pulizia degli ambienti e la disinfezione metodica e giornaliera di tutte le attrezzature, superfici di lavoro e utensili che vengono a contatto diretto con gli alimenti in fase di lavorazione e di vendita.

La presente procedura si applica a tutti i locali riportati nella planimetria allegata e agli arredi tecnici indicati.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- verificare il corretto utilizzo dei prodotti chimici (detergenti e disinfettanti) autorizzati la cui scheda tecnica e di sicurezza è presente presso l'esercizio
- verificare la relativa frequenza dei trattamenti.

Azioni preventive

Il rispetto dei trattamenti di sanificazione e igiene ambientale e l'uso di attrezzature e superfici dure, lisce e impermeabili, previene con ragionevole certezza la deposizione di residui organici e la conseguente proliferazione di batteri patogeni e alteranti; i trattamenti vengono eseguiti esclusivamente in fasce orarie differenti da quelle di lavorazione e vendita.

Requisiti tecnici e igienici dei trattamenti di sanificazione

Le superfici di contatto alimentare diretto possono essere considerate in condizioni igienico-sanitarie ottimali quando non presentano sporco organico e inorganico visibile, a seguito di trattamenti efficaci di **detergenza alcalina** (sporco organico da residui di lavorazione) o **detergenza acida** (sporco inorganico da residui di calcare e altri sali minerali) e di **disinfezione/sanificazione** (presenza di microrganismi).

La procedura completa di pulizia e sanificazione si attua attraverso 6 operazioni fondamentali, fermo restando la possibilità di utilizzare prodotti specifici che svolgono funzioni sinergiche (es: detergente-disinfettante a base alcolica):

- **asportazione a secco** dei residui di lavorazione e della sporcizia visibile (con carta monouso);
- **detergenza** dei residui organici e abbattimento della carica microbica totale (con spugna sintetica);
- **risciacquo** del detergente e dei residui in sospensione con acqua pulita (con panno sintetico);
- **disinfezione** delle superfici con eliminazione dei batteri patogeni (con nebulizzatore);
- **risciacquo** delle superfici con acqua potabile (con panno sintetico specifico per questa fase)
- **asciugatura** delle superfici (con panno sintetico specifico per questa fase o con carta assorbente monouso).

I prodotti chimici utilizzati sono compatibili con il settore alimentare e possiedono la scheda tecnica e di sicurezza a norma CE e, nel caso dei disinfettanti, sono registrati come PMC al Min. Sanità. Ogni prodotto viene utilizzando secondo le modalità riportate sulle confezioni e non viene miscelato con altri prodotti e/o travasato in altri contenitori non originali.

Giornalmente viene verificato visivamente l'avvenuto trattamento di pulizia come descritto nel piano di sanificazione.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 44 di 54

Classificazione dei rischi

La tipologia degli interventi di sanificazione dipende dalla seguente classificazione dei rischi igienici relativi alle fasi del processo e alle superfici di lavorazione:

Tipologia del rischio	Fase del processo	Superfici interessate	Tipologia del trattamento	Frequenza
Elevato	Lavorazione Manipolazione	Tutte quelle a contatto diretto con gli alimenti (taglieri, coltelli, utensili)	Detergenza + disinfezione	Giornaliera
Medio	Conservazione a T° controllata Mantenimento	Tutte quelle non a contatto diretto con gli alimenti, ma che possono essere fonte di contaminazione (frigoriferi, banchi freddi, pareti piastrellate, pavimenti di produzione, bidoni rifiuti)	Detergenza + disinfezione	Settimanale
Minimo	Conservazione a secco Parti comuni	Tutte quelle che non sono coinvolte nel processo di produzione (magazzini, parti illuminanti, pareti, pavimenti di ambienti generici, serramenti)	Detergenza	Mensili Trimestrali

Allegati

- PR SAN 01 - Piano di sanificazione
- Schede tecniche e di sicurezza richieste al fornitore

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 45 di 54

PR DIS PREVENZIONE E LOTTA AGLI INFESTANTI
--

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di prevenire la proliferazione di infestanti indesiderati (parassiti, insetti alati e striscianti, roditori, altri animali) negli ambienti alimentari (stoccaggio, produzione, somministrazione, vendita) mediante interventi tecnici programmati a cura di società specializzate.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- verificare la corretta esecuzione degli interventi programmati;
- vigilare sulla eventuale presenza o tracce di animali indesiderati in concomitanza ad eventi straordinari e richiedere interventi specifici allo scopo.

Interventi contro gli insetti e i parassiti

Gli interventi contro gli insetti e i parassiti utilizzano sistemi integrati passivi (es: retine antinsetto/zanzariere).

Particolare attenzione viene rivolta alle tecniche di prevenzione al fine di ridurre tutte le possibilità di ingresso e di annidamento degli insetti e dei parassiti in zone poco accessibili.

Il monitoraggio degli infestanti è effettuato da società esterna specializzata che interviene secondo un piano programmato, anche tenendo conto della stagionalità e/o delle esigenze specifiche ambientali, in relazione agli spazi di stoccaggio e di produzione.

I rapporti tecnici di intervento e le schede tecniche/di sicurezza dei prodotti utilizzati a norma di legge, a basso impatto ambientale e con tossicità contenuta, vengono archiviati e conservati.

Azioni preventive

Tutti coloro che accedono ai locali cucina/laboratori/bar verificano l'assenza di eventuali tracce di infestazioni, provvedono a mantenere sotto controllo l'igiene ambientale e ad effettuare le seguenti azioni mirate:

- asportare continuamente i rifiuti dagli ambienti di stoccaggio, produzione e vendita, inviandoli verso l'area dedicata al loro deposito in attesa dello smaltimento;
- curare le GMP di lavoro e pulizia di ambienti e attrezzature (piano di sanificazione ambientale);
- evitare di creare spazi inaccessibili alle pulizie nelle zone adiacenti le attrezzature (es: frigoriferi, caldaie, forni, lavelli) e rendere ispezionabili quelli eventualmente presenti.

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare, inoltre, deve verificare o far verificare periodicamente che:

- le crepe, le discontinuità ed i fori di pavimenti e pareti quando vengono rilevati vengano sigillati uniformemente;
- tutte le aperture, con speciale riferimento a porte e finestre, siano dotate di adeguate ed efficaci protezioni anti-intrusione contro insetti volanti.

Azioni correttive

Qualora per motivi particolari si rendesse necessario l'uso di prodotti nebulizzati, le attrezzature e i banchi vendita vengono completamente avvolti con teli in materiale plastico "per alimenti" prima dell'inizio dei trattamenti e le parti esposte vengono sanificate prima di riprendere l'attività lavorativa successiva.

Allegati

- Modulo di intervento a cura del disinfestatore
- Schede tecniche dei prodotti e delle esche

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 46 di 54

PR APO GESTIONE ACQUA POTABILE

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di garantire sia l'approvvigionamento idrico e la produzione di ghiaccio a livelli controllati di contaminanti microbiologici in conformità al D.Lgs 31/01.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- verificare periodicamente la potabilità dell'acqua utilizzata;
- verificare la pulizia periodica dei filtri;
- verificare il corretto funzionamento del produttore di ghiaccio;
- verificare la corretta sanificazione del produttore di ghiaccio.

Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento dell'acqua calda e fredda utilizzata nelle operazioni di preparazione alimentare e di sanificazione degli ambienti e delle attrezzature, proviene dall'acquedotto pubblico.

La potabilità viene garantita, fino all'ingresso della rete idrica dall'azienda municipalizzata che gestisce e garantisce l'erogazione per conto dell'Amministrazione Comunale.

Gestione dell'acqua potabile

Con cadenza annuale vengono compiuti prelievi per il campionamento microbiologico di acqua potabile direttamente dai rubinetti dei lavabi e dei lavandini delle aree di produzione.

Il rispetto dei trattamenti di sanificazione e manutenzione degli impianti, previene con ragionevole certezza la proliferazione di microrganismi alterativi e potenzialmente patogeni.

Sanificazione del produttore di ghiaccio

Il ghiaccio, prodotto con acqua proveniente dall'acquedotto pubblico, in alcuni casi è utilizzato come ingrediente dei prodotti alimentari.

Mensilmente i produttori di ghiaccio vengono spenti, svuotati e sottoposti ad un processo di sanificazione completo.

Pulizia dei filtri dell'acqua

Periodicamente i filtri dei rubinetti (rompigetto) e quelli della mandata centrale vengono smontati e puliti con prodotto specifico, al fine di eliminare i residui di sali minerali.

Azioni correttive

Nel caso in cui i valori microbiologici delle analisi risultino superiori rispetto a quelli specificati nel allegato, viene effettuata immediatamente la pulizia dei filtri dei rubinetti dell'area dove è stata riscontrata la NC.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 47 di 54

PR RIN RINTRACCIABILITÀ DEI PRODOTTI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di garantire l'identificazione e la tracciabilità dei prodotti alimentari acquistati, trasformati e destinati alla somministrazione al consumatore finale.

Definizioni

Rintracciabilità: La rintracciabilità è la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità della:

- gestione della tracciabilità dei prodotti destinati alla somministrazione;
- gestione dell'emergenza nel caso in cui si riscontrino anomalie su materiali e/o prodotti a monte, a valle o all'interno dell'industria alimentare.

Rintracciabilità interna:

Presso l'attività, nelle varie fasi (stoccaggio, produzione, confezionamento ecc.) che riguardano materie prime, ingredienti e additivi di varia origine si adottano sistemi che consentano di mantenere definita la provenienza di ciascuna di esse o dei lotti.

In tutte le fasi del processo gli alimenti sono adeguatamente etichettati o identificati per garantirne la rintracciabilità, mediante documentazione o informazioni pertinenti secondo i requisiti previsti in materia da Reg.CE 178/02; l'identificazione o l'etichetta deve contenere elementi utili e necessari per agevolarne la rintracciabilità.

L'identificazione interna viene effettuata sulle materie prime in ingresso con i documenti commerciali (DDT/bolle d'accompagnamento) che vengono rilasciati ad ogni consegna e dai quali è sempre possibile risalire ai prodotti presenti in fase di stoccaggio e lavorazione.

I semilavorati deperibili conservati nei frigoriferi all'interno di contenitori/sacchetti per alimenti, sono identificati tramite l'etichetta originale del fornitore (sempre a disposizione) e tramite dicitura indicante il nome del prodotto e la data di preparazione che accompagnano il prodotto sino al momento del consumo o dell'utilizzo.

Nel caso in cui venga riscontrato un rischio per il consumatore e, per qualsiasi motivo, non si fosse in grado di rintracciare o identificare l'ingrediente o la materia prima che abbia determinato il rischio sanitario, si renderà necessario allargare l'azione di ritiro del prodotto fino a comprendere nell'azione di ritiro/ricambio tutto il prodotto potenzialmente a rischio (principio di precauzionalità).

Rintracciabilità del Materiale a Contatto con gli Alimenti

Tutti i materiali e gli oggetti destinati ad entrare in contatto con gli alimenti in modo temporaneo o permanente, definiti anche MOCA (Materiali e Oggetti a Contatto con gli Alimenti quali piatti, bicchieri, posate, bottiglie, carta da incarto, pellicole di plastica, bicchieri e piatti di plastica, etichette a contatto con gli alimenti, scatole della pizza, imballaggi) devono essere conformi alle norme produttive comunitarie (Regolamento CE 1935/2004).

Per dimostrare la conformità dei materiali ed oggetti destinati a venire in contatto con gli alimenti è buona norma farsi rilasciare dai produttori o dai rivenditori una dichiarazione scritta che attesti la conformità di tali materiali alle buone pratiche di fabbricazione nel rispetto del suddetto regolamento CE (dichiarazione di conformità).

Per prevenire casi di contaminazione del cibo che possono essere provocati da sostanze non conformi agli standard normativi devono altresì essere rispettate le norme sulla etichettatura di tali prodotti (ad esempio carta e pellicole devono riportare la dicitura "per alimenti").

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 48 di 54

Linee Guida per la rintracciabilità dei MOCA

La gestione dei MOCA viene effettuata nel seguente modo:

1. Selezione del Fornitore
2. Acquisizione delle schede tecniche e dichiarazioni di conformità per i MOCA da parte dei fornitori e/o produttori
3. Verifica dichiarazioni conformità MOCA
4. Ricevimento: Gli addetti/e al ricevimento delle materie prime devono verificare che materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti riportino, nella confezione, la dicitura «per contatto con i prodotti alimentari», o un'indicazione specifica del loro impiego (es. cucchiaio per minestra...), o il simbolo riprodotto qui a fianco (Reg. CE 1935/2004, Art. 15, co. 1, lett.a). Tale indicazione non si applica ai materiali che, per le loro caratteristiche, sono chiaramente destinati a contatto con i prodotti alimentari (Reg. CE 1935/2004, Art. 15, co. 2).
5. Lavorazione: Si raccomanda di verificare sempre il buono stato di manutenzione ed usura dei MOCA (utensili, taglieri, attrezzature, piano di lavoro), evitando eccessiva usura (presenza di intagli, colorazione anomala).
6. Indicazione gestione Moca in Produzione: Tutti i materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti devono essere utilizzati seguendo le indicazioni contenute nella scheda tecnica e/o riportate in etichetta.



Si sintetizzano di seguito i principali accorgimenti operativi:

Alluminio

- non usare a contatto con alimenti fortemente acidi (aceto, succo di limone, pomodoro);
- verificare se destinato ad essere utilizzato a temperatura ambiente o refrigerata;
- non porre il materiale a contatto diretto con parti elettriche o fiamme libere, né in forno a microonde.

Materiale plastico (es: piatti piani e fondi, coppette, scodelle)

- non utilizzare il materiale a contatto con alimenti con Temperatura maggiore di 80°C per più di due ore;
- non utilizzare a temperature superiori a 120°C o inferiori a -20°C

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 49 di 54

RIEPILOGO RINTRACCIABILITA' DURANTE TUTTE LE FASI DEL PROCESSO PRODUTTIVO

In fase di Acquisto

	Descrizione Fase	Identificazione	Rintracciabilità
A)	Accettazione prodotti	DDT, lotto o data di ricevimento o di scadenza	Copia dei DDT spuntati e controllati, etichetta di identificazione originaria apposta dal produttore, Dichiarazioni fornitori sulla rintracciabilità

In fase di Gestione materie prime

	Descrizione Fase	Identificazione	Rintracciabilità
A)	Conservazione	Etichetta originaria del produttore; per ortofrutta con l'indicazione sulla cassetta e DDT (con indicazione categoria e provenienza)	Identificazione aree di conservazione (tabella magazzino/celle e frigoriferi) etichetta di identificazione

In fase di preparazione/somministrazione

	Descrizione Fase	Identificazione	Rintracciabilità
A)	Utilizzo materie prime per lavorazione	Numero lotto/scadenza del produttore riportato su etichetta originaria, con data di apertura della confezione (nel caso di prodotti sottovuoto, in ATP, pastorizzati, sterilizzati etc.)	Copia dei DDT, spuntati e controllati, etichetta di identificazione originaria apposta dal produttore, Dichiarazioni fornitori sulla rintracciabilità
B)	Stoccaggio semilavorati	Etichetta originale identificativa prodotti	I semilavorati stoccati devono riportare le etichette identificative originali con riportato la data di lavorazione

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 50 di 54

PR RIT GESTIONE DEGLI STATI DI CRISI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di garantire il ritiro dal commercio dei prodotti che possano presentare un rischio immediato per la salute del consumatore informando gli Organi di Controllo competenti.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità della:

- gestione della tracciabilità dei prodotti destinati alla somministrazione;
- gestione dell'emergenza nel caso in cui si riscontrino anomalie su materiali e/o prodotti a monte, a valle o all'interno dell'industria alimentare.

Definizione

Ritiro dell'alimento: 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.

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

Stati di emergenza

Le situazioni più comuni che potrebbero verificarsi e prevedere quindi l'applicazione della presente procedura sono le seguenti:

- patologie e/o malori verificatisi a carico di un consumatore finale in seguito al consumo di un prodotto alimentare prodotto presso l'industria alimentare;
- ricevimento da parte di un Cliente di riscontro di anomalia a carico di un prodotto alimentare acquistato dall'industria alimentare;
- ricevimento di avviso da parte di un Fornitore in merito alla non conformità di un prodotto conferito;
- ricevimento di avviso da fonti esterne (per esempio tramite i mass media) di anomalie riscontrate a carico di materie prime di norma impiegate presso l'industria alimentare;
- rilevazione da parte di operatori interni dell'attività alimentare, durante l'utilizzo e/o la produzione, di anomalie a carico di un prodotto alimentare;
- rilevazione di anomalie internamente all'attività alimentare durante lo svolgimento di operazioni di monitoraggio ed autocontrollo;
- altre anomalie riscontrate a carico di prodotti alimentari che transitano attraverso l'attività alimentare.

Gestione degli stati di crisi

CASO A) Nel caso in cui la segnalazione proviene dal consumatore finale, si deve agire come segue:

- individuare se possibile con precisione la tipologia di alimento che ha provocato la patologia/malore nel consumatore finale o a livello del quale il Cliente ha riscontrato l'anomalia;
- ricercare, a seconda dei dati ricevuti, le caratteristiche peculiari del prodotto in questione;
- capire e valutare l'entità del problema/anomalia;
- risalire, tramite la documentazione archiviata, a tutti gli altri prodotti aventi le medesime caratteristiche e i medesimi ingredienti e segregarli;
- risalire agli altri eventuali Clienti ai quali è stato venduto il medesimo prodotto o i prodotti con simili caratteristiche;
- individuare le giacenze di magazzino per i prodotti ed i materiali coinvolti;
- segregare il quantitativo rimanente e verificare che non ne sia presente dell'altro presso l'industria alimentare, in quanto già prelevato dal magazzino per essere utilizzato;
- valutare di volta in volta se necessario sottoporre il prodotto ad analisi, avvertire gli Organi di Controllo competenti, eliminare il prodotto o quale altra operazione da compiere.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 51 di 54

CASO B) Nel caso in cui l'allerta sanitaria è collegata alle forniture o ad altre fonti situate all'esterno del processo produttivo, si deve agire come segue:

- individuare in modo preciso i materiali e le materie prime che presentano la problematica tramite la documentazione archiviata e segregarli.
Solamente nel caso in cui i materiali e gli alimenti siano già stati impiegati in produzione si renderà necessario procedere con la segregazione di tutti gli alimenti implicati nell'emergenza.

CASO C) Nel caso in cui l'emergenza è collegata a fonti situate all'interno del processo produttivo, si deve agire come segue:

- reperire tutte le caratteristiche del prodotto non conforme;
- segregare i materiali e i prodotti implicati nell'emergenza in modo tale da bloccare ed arginare l'anomalia.

Gestione dei prodotti non conformi

I prodotti alimentari, siano essi materie prime/accessori o prodotti finiti/semilavorati identificati come non conformi vengono segregati dai restanti prodotti nel magazzino o nelle celle frigorifere con l'apposito timbro/cartello di non conformità (vedi fac-simile allegato), e viene compilato l'apposito modulo di gestione delle non conformità.

**PRODOTTO NON CONFORME
NON DESTINATO ALL'USO**

Archiviazione e controllo dei documenti

La documentazione necessaria per garantire la tracciabilità (DDT, bolle d'accompagnamento) di un prodotto deve essere messa a disposizione dell'Autorità Competente che la richiede e deve essere conservata per un anno.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 52 di 54

PR RIF GESTIONE DEI RIFIUTI

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di assicurare la corretta gestione dei rifiuti.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di verificare la corretta gestione dei rifiuti per favorirne il corretto smaltimento al fine di evitare pericolose contaminazioni crociate.

Gestione dei rifiuti

Lo smaltimento igienico dei rifiuti viene assicurato dall'accordo con il Comune Milano, mediante l'utilizzo di appositi contenitori.

Presso l'esercizio è rispettata la raccolta differenziata prevista dal comune, distinguendo i rifiuti in:

- umido
- indifferenziato
- vetro
- carta e cartone
- plastica e lattine

I rifiuti vengono movimentati all'interno di sacchi chiusi e allontanati verso l'area rifiuti esterna secondo il principio della "marcia in avanti" sfruttando percorsi/tempi differenti rispetto ai flussi dei prodotti.

Gli olii esausti vengono stoccati in apposito bidone identificato e viene compilato il formulario ai sensi di legge; il ritiro avviene periodicamente a cura di una ditta autorizzata che rilascia regolare documento di trasporto verso il centro di contenimento e smaltimento autorizzato.

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev.2 Settembre 2020	Pag. 53 di 54

PR NC GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ

Scopo e campo di applicazione

Scopo della presente procedura è quello di garantire una idonea gestione delle non conformità dei prodotti e dei processi, rilevati in qualsiasi momento della fase produttiva, al fine di ripristinare le ottimali condizioni operative ed eventualmente assicurare una distinzione fisica del materiale o dei prodotti non conformi.

La presente procedura definisce anche le modalità e le responsabilità per la gestione delle azioni correttive e preventive, al fine di rimuovere le cause effettive o potenziali che generano le non conformità.

Responsabilità

Il Responsabile della Sicurezza Alimentare ha la responsabilità di:

- vigilare sulla corretta applicazione della procedura in caso si riscontri una non conformità di qualsiasi natura;
- registrare la NC e compilare l'apposito modulo ed il cartello NC da applicare ai prodotti, materiali, o attrezzature non conformi;
- intraprendere e registrare l'azione correttiva per eliminare la non conformità.

Modalità operative

Qualora le azioni preventive messe in atto nell'esercizio, per cause indipendenti dalla volontà del Titolare dell'attività e dei suoi collaboratori, non siano efficaci dando luogo a carenze di varia natura, viene intrapresa una corretta e puntuale gestione delle non conformità e del rimedio/azione correttiva effettuata per eliminare la non conformità riscontrata (vedi modulo allegato).

Viene considerata Non Conformità uno scostamento riscontrato nelle caratteristiche del processo, prodotto e/o servizio, rispetto ai requisiti e prescrizioni specificati nel presente Manuale di Gestione della Sicurezza Alimentare e/o una carenza tale da rendere inaccettabile la qualità igienico sanitaria del prodotto.

Nel caso in cui vengano riscontrate non conformità nelle varie fasi del servizio (a carico del prodotto e/o del processo oppure a livello di impianti e/o strutture e/o attrezzature), le azioni preventive e correttive da applicare sono riportate in ciascuna procedura di riferimento e vengono registrate sull'apposito modulo.

Allegati

- PR NC 01 - Modulo registro dei rapporti di non conformità

Codice Documento	Elaborato	Verificato	Approvato	Stato Revisione	Pagg.
MGSA-0415	Gruppo Lavoro	Responsabile Attività	DDL Cliente	Rev. 2 Settembre 2020	Pag. 54 di 54

PROSPETTO RIASSUNTIVO ALLEGATI E MODULI DEL MANUALE

PARTE MANUALE	FASE/PROCEDURA	MODULO DA COMPILARE/ALLEGATO DI RIFERIMENTO	FREQUENZA COMPILAZIONE E REPONSABILITÀ
CAPITOLO 2 Applicazione del sistema HACCP		➤ PR MGSA 01 Diagramma di flusso dei processi produttivi	
		➤ PR MGSA 03 Modulo prelievo campioni a scopo analitico	Ad ogni prelievo (a cura del tecnico)
		➤ PR MGSA 04 Piano di campionamento	
CAPITOLO 3 Procedure igieniche e di sicurezza applicate	PR FOR Gestione delle attività di formazione	➤ PR FOR 03 Registro attività di formazione in aula	Ad ogni attività svolta (a cura del responsabile/professionisti)
		➤ PR FOR 04 Registro attività di formazione on the job	Ad ogni attività svolta (a cura del responsabile/professionisti)
	PR SEL Selezione fornitori e approvvigionamento	➤ PR SEL 02 Lettera ai fornitori	Ad ogni inserimento di un nuovo fornitore (a cura del responsabile)
		➤ PR SEL 03 Dichiarazione di conformità dei prodotti alimentari	
		➤ PR SEL 04 Dichiarazione di conformità dei MOCA	
	PR RIC Accettazione dei prodotti in entrata	➤ PR RIC 01 Condizioni di temperatura durante il trasporto (All. C DPR 327/80)	
	PR CON Stoccaggio e conservazione prodotti	➤ PR CON 01 Temperature conservazione alimenti deperibili (art. 31 DPR 327/80)	
		➤ PR CON 02 Modulo registrazione temperatura	Giornaliero (a cura del personale)
	PR LAV Lavorazione e manipolazione alimenti	➤ PR LAV 01 Linee guida tempi e temperature di conservazione semilavorati e prodotti finiti	
	PR COT Cottura e raffreddamento alimenti	➤ PR COT 01 Linee guida tempi e temperature di cottura e raffreddamento semilavorati e prodotti finiti	
		➤ PR COT 02 - Modulo "Validazione olio da frittura"	Periodicamente (a cura del tecnico)
		➤ Circolare Ministero della Sanità 11.1.91 n. 1 - Oli e grassi impiegati per friggere alimenti	
		➤ PR CAMP 01 Modalità di prelievo e conservazione pasto campione	Ad ogni preparazione di servizi di catering e preparazioni interne a scopo didattico
	PR ALL Gestione rischio allergeni	➤ PR ALL 01 Informativa al personale prevenzione e controllo rischio allergeni	Al momento dell'assunzione (a cura del responsabile)
	PR MAN Manutenzione ambienti e attrezzature	➤ PR MAN Richiesta intervento manutenzione straordinaria	Ad ogni richiesta di manutenzione straordinaria (a cura del responsabile)
	PR SAN Sanificazione ambienti e attrezzature	➤ PR SAN Piano di Sanificazione	
		➤ Schede tecniche e di sicurezza	(A cura del fornitore)
	PR DIS Prevenzione e lotta agli animali indesiderati	➤ Modulo di intervento	(A cura del disinfestatore)
		➤ Schede tecniche dei prodotti e delle esche	(A cura del disinfestatore)
	PR NC Gestione delle non conformità	➤ PR NC Modulo non conformità	Ad ogni anomalia a carico di prodotti, attrezzature, processi (a cura del personale)

PR CAMP 01	MODALITA' DI PRELIEVO E CONSERVAZIONE PASTO CAMPIONE	Rev. 0 2019
PRELIEVO E CONSERVAZIONE PASTO CAMPIONE		

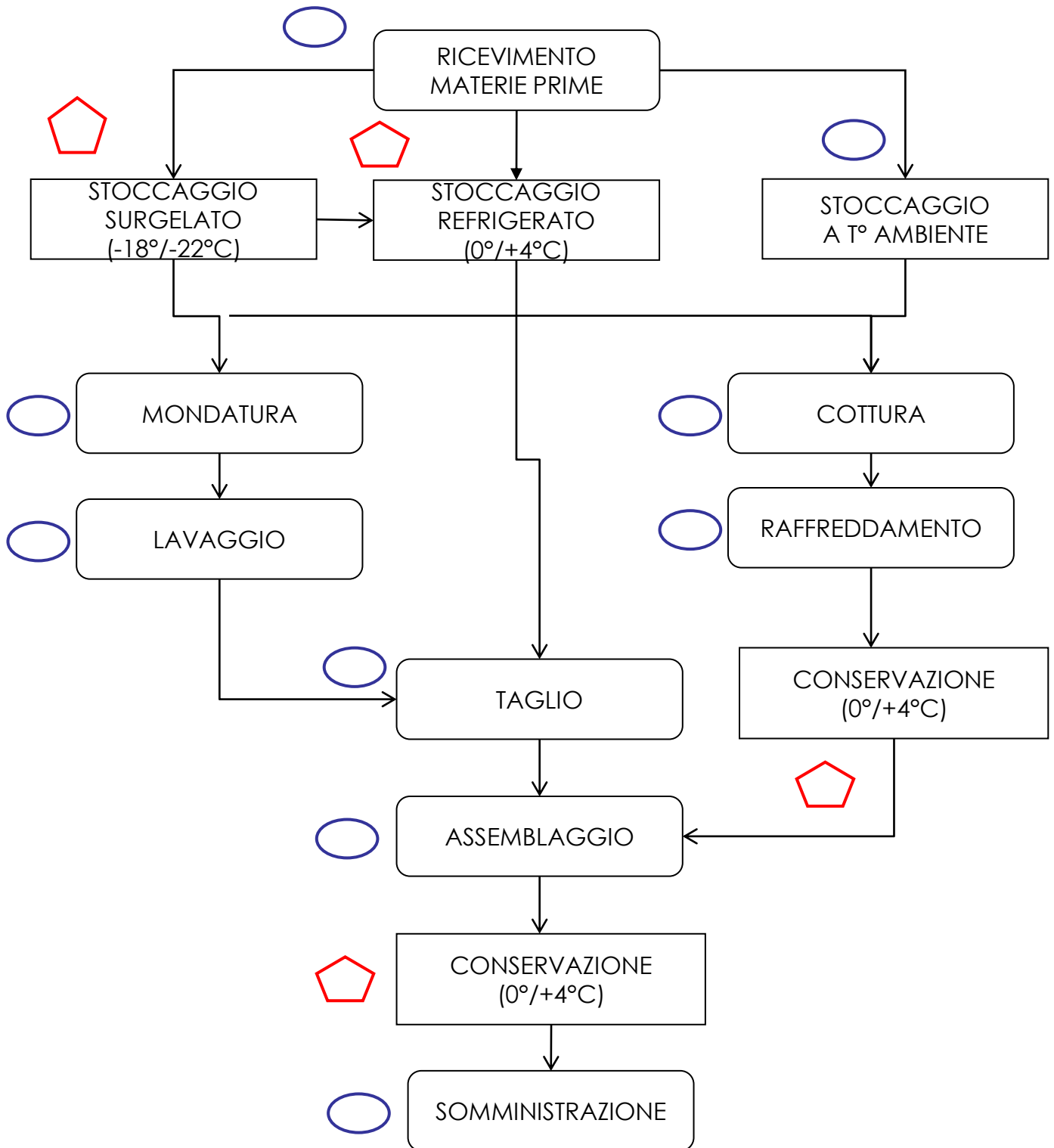
E' necessario prelevare il pasto campione di:

- **tutti i piatti destinati a servizi di catering esterni**
- **almeno tutti i piatti contenenti ingredienti di origine animale** (carne, pesce, uova, latte e derivati) **e piatti gastronomici elaborati, preparati all'interno dei laboratori per scopi didattici e consumati internamente.**

Per il corretto campionamento è necessario operare con le seguenti modalità:

- a) utilizzare guanti monouso ed utensili sanificati;
- b) **prelevare almeno 100 g** per ogni singolo prodotto da inserire all'interno del sacchetto idoneo al contatto alimentare, che deve essere chiuso ermeticamente;
- c) apporre l'etichetta (o scrivere direttamente sul sacchetto) "campione ad uso interno" indicando la data di prelievo e il nome del piatto;
- d) posizionare i sacchetti con i campioni all'interno di una vaschetta pulita;
- e) conservare i campioni in frigorifero **a temperature comprese a 0 °C/4 °C** per un tempo non inferiore a 72 ore (3 giorni interi) all'interno di una cella/frigorifero, che viene aperto il meno possibile durante l'orario di lavoro.

PIATTI FREDDI E ANTIPASTI



CCP



GMP

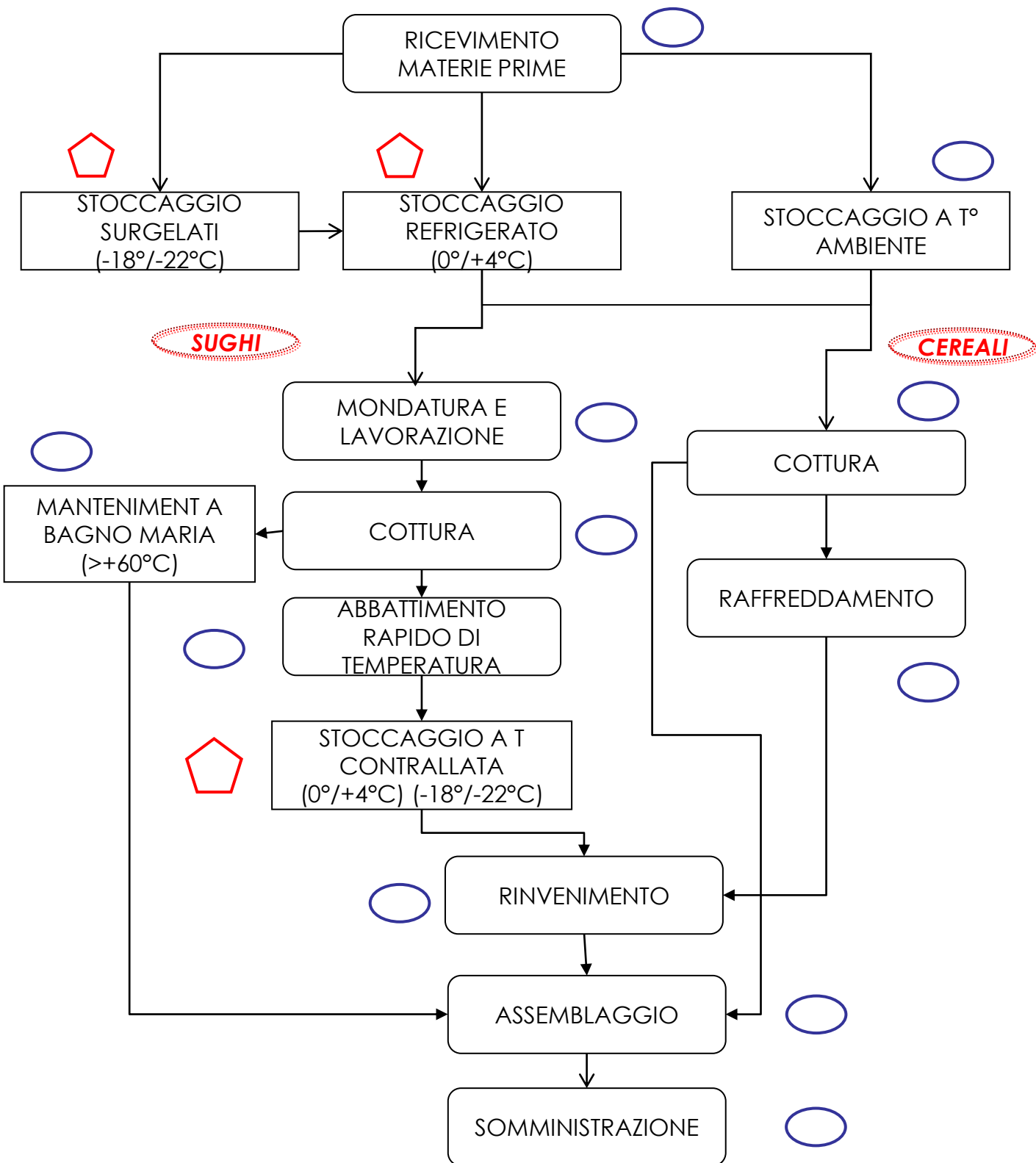


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

PRIMI PIATTI



CCP



GMP

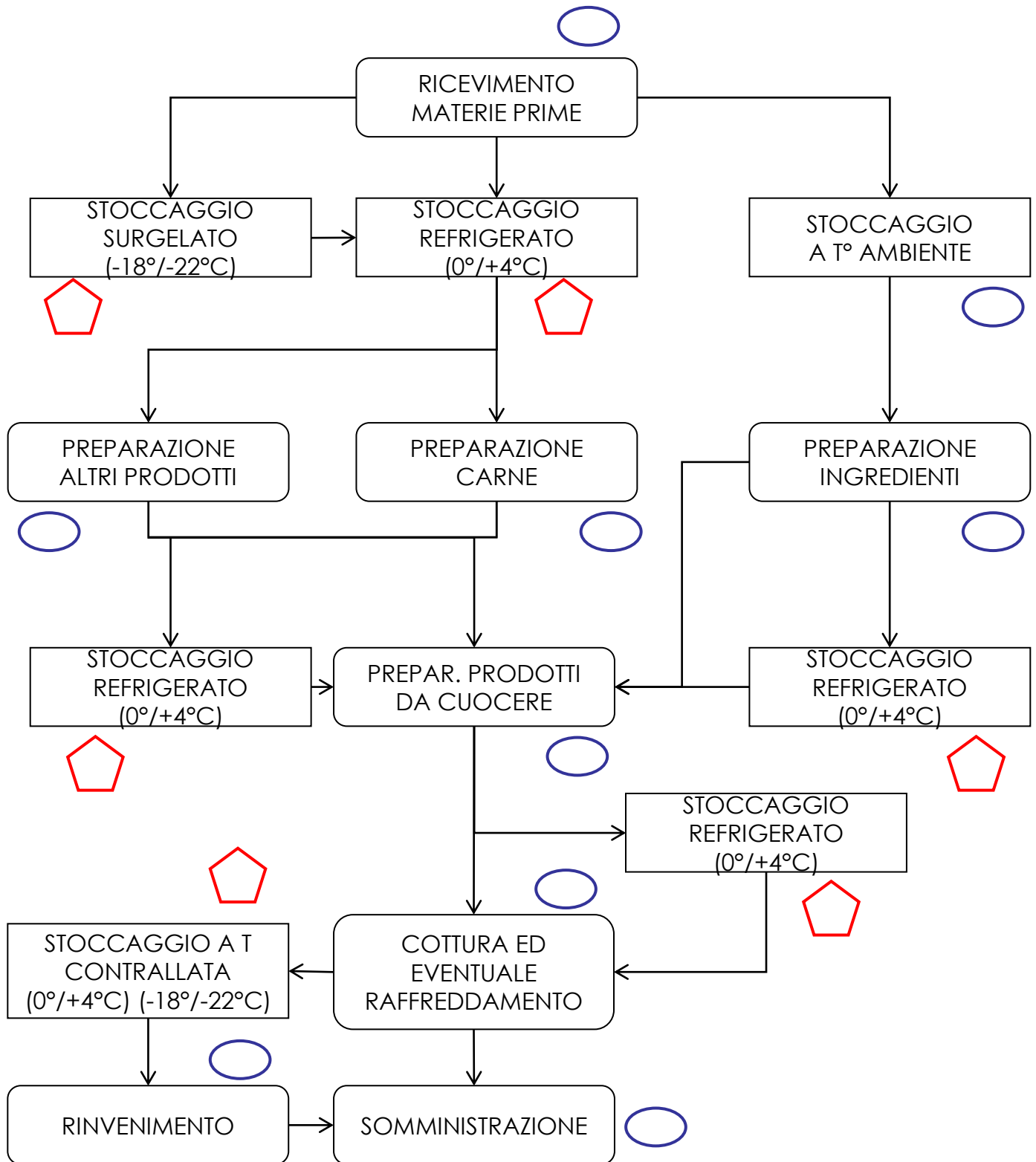


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

SECONDI PIATTI



CCP



GMP

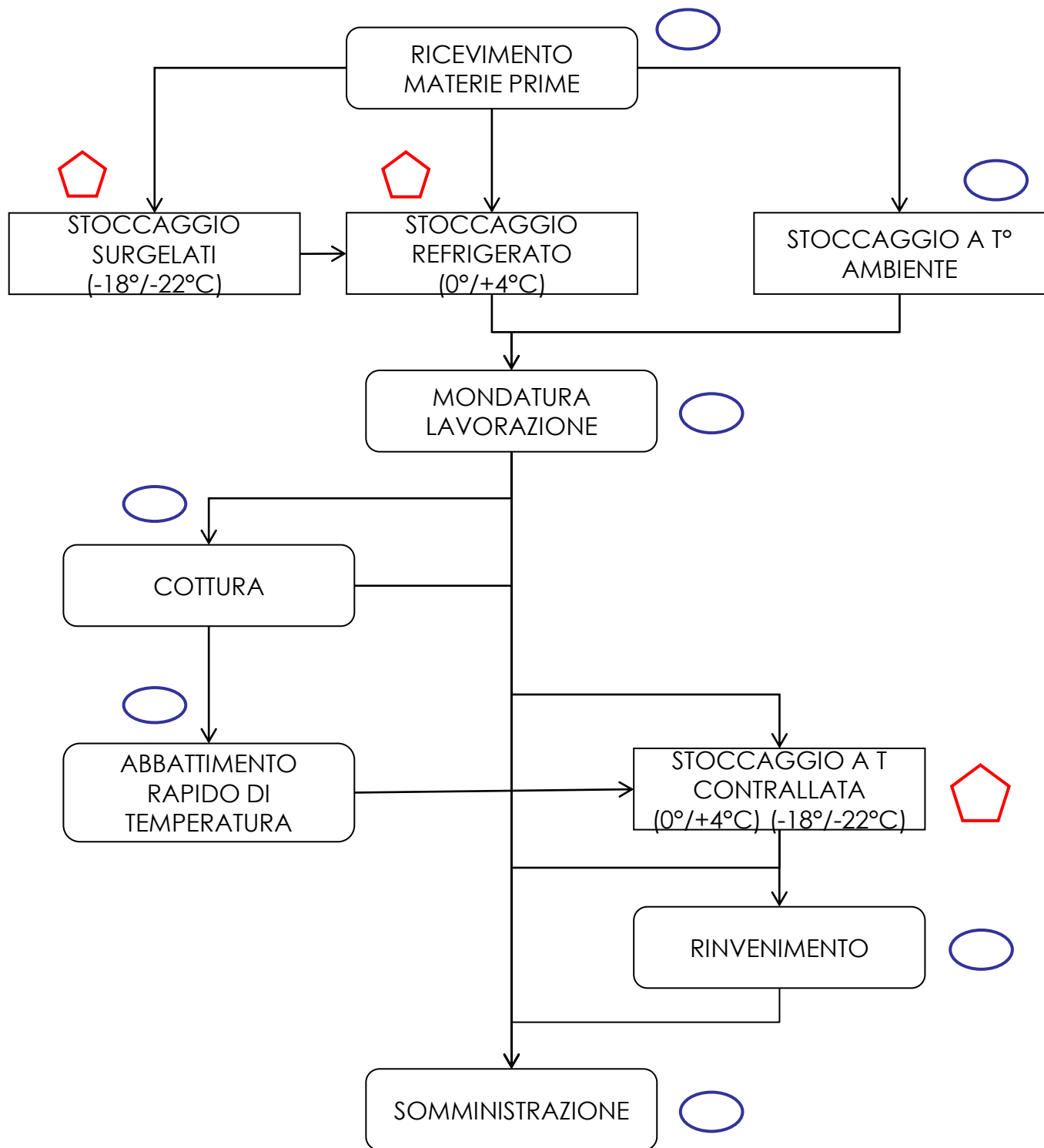


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

CONTORNI CALDI E FREDDI



CCP



GMP

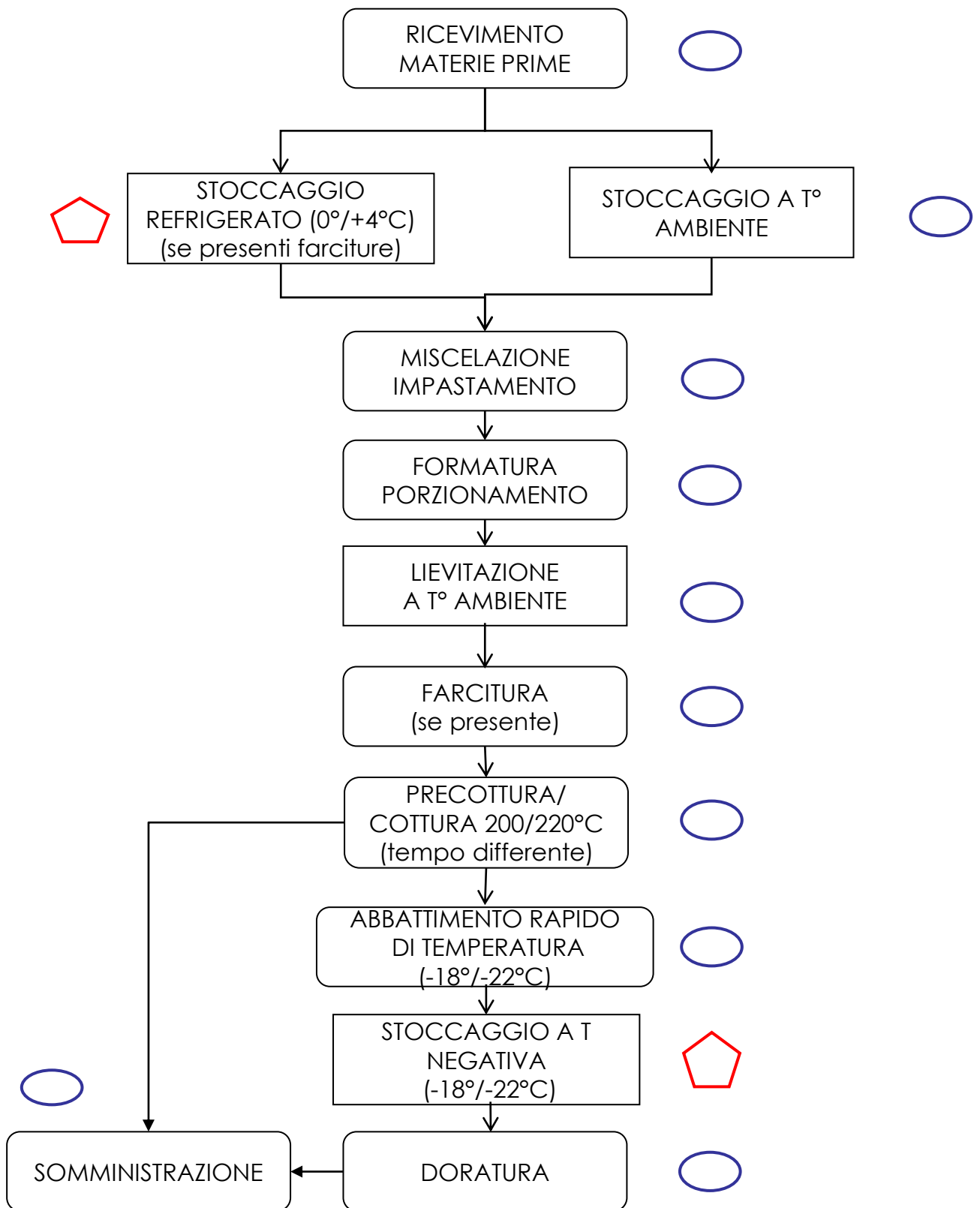


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

PRODOTTI DA FORNO



CCP



GMP

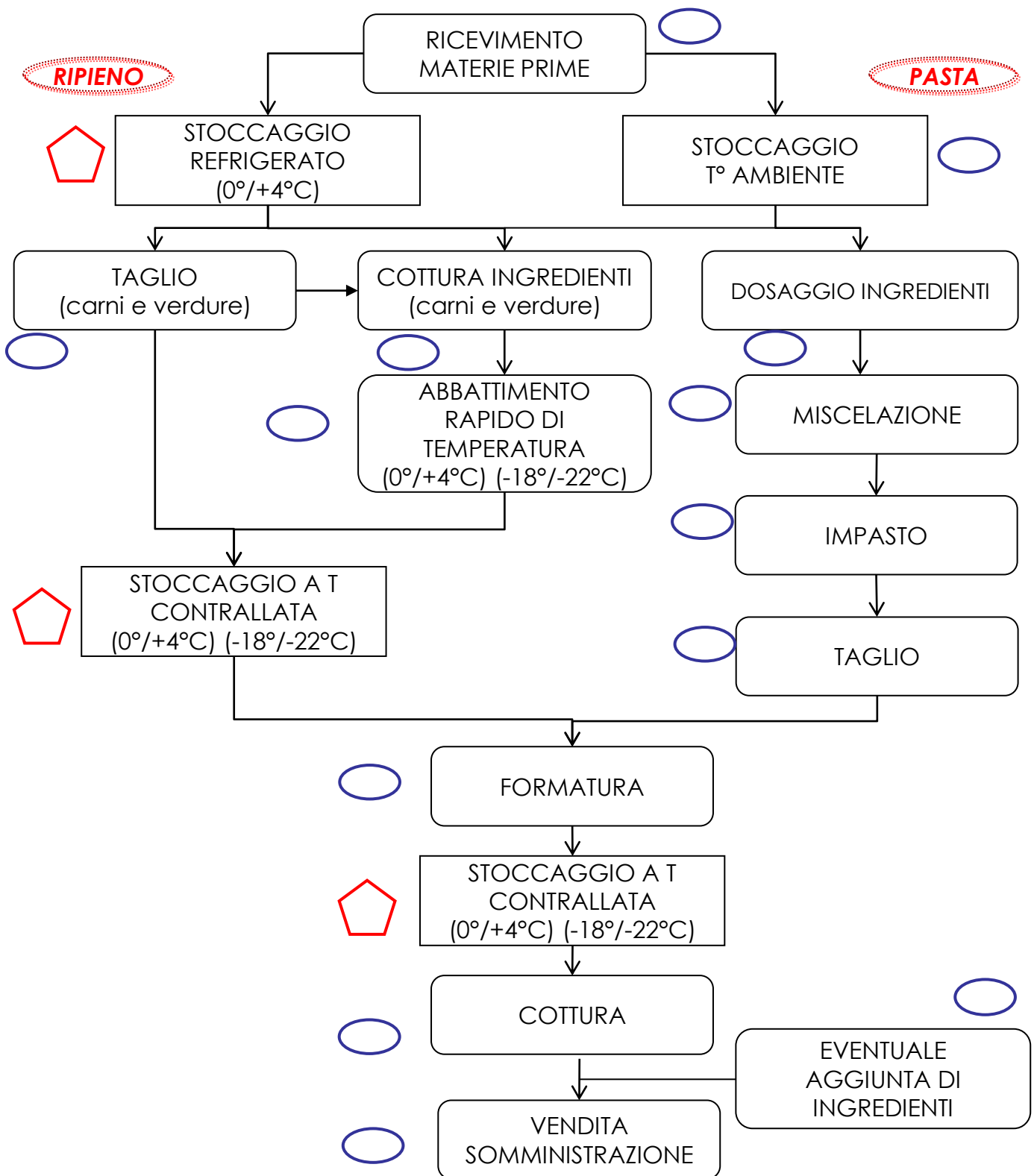


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

PASTA FRESCA (LISCIA E RIPIENA)



CCP



GMP

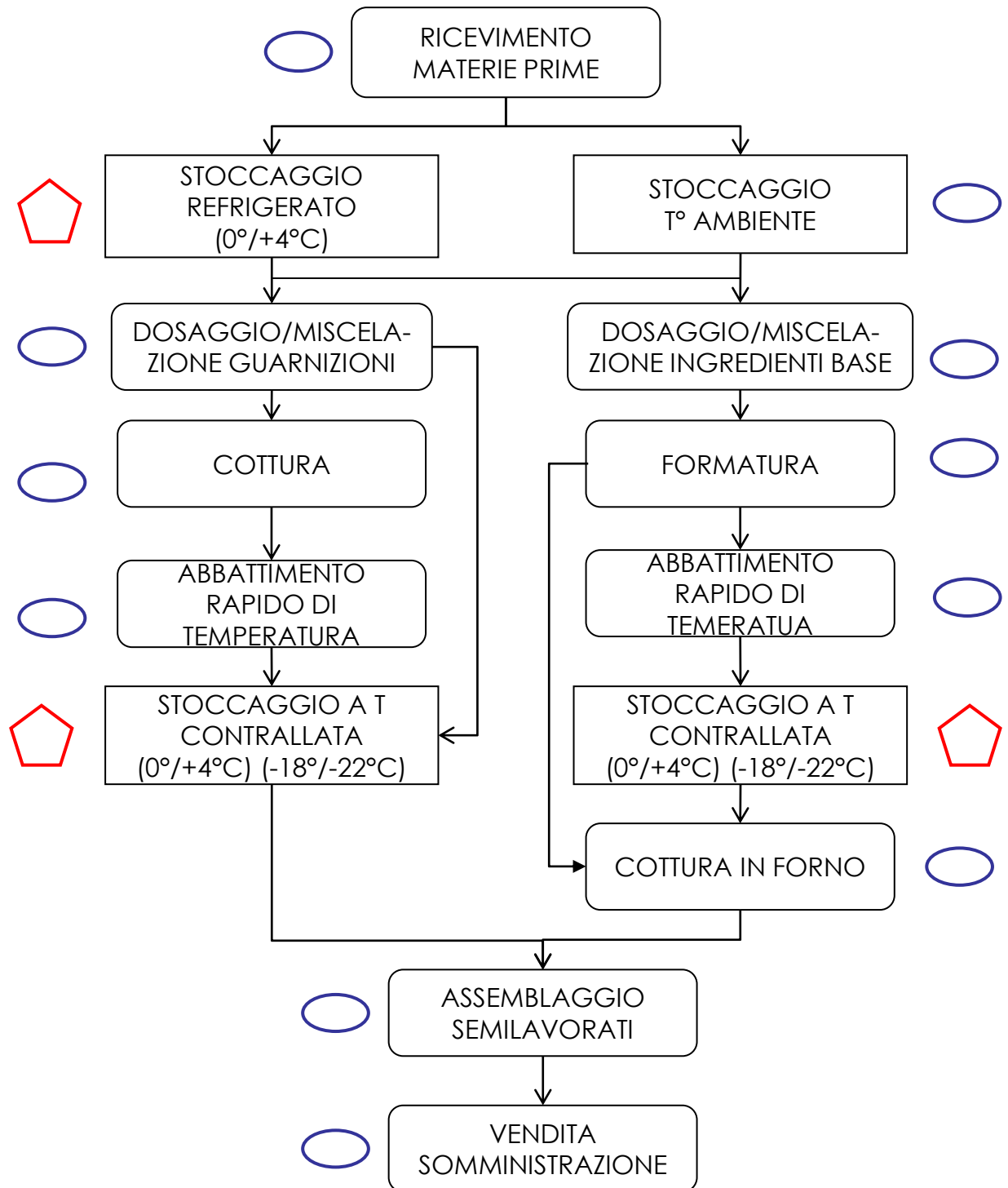


CONSERVAZIONE

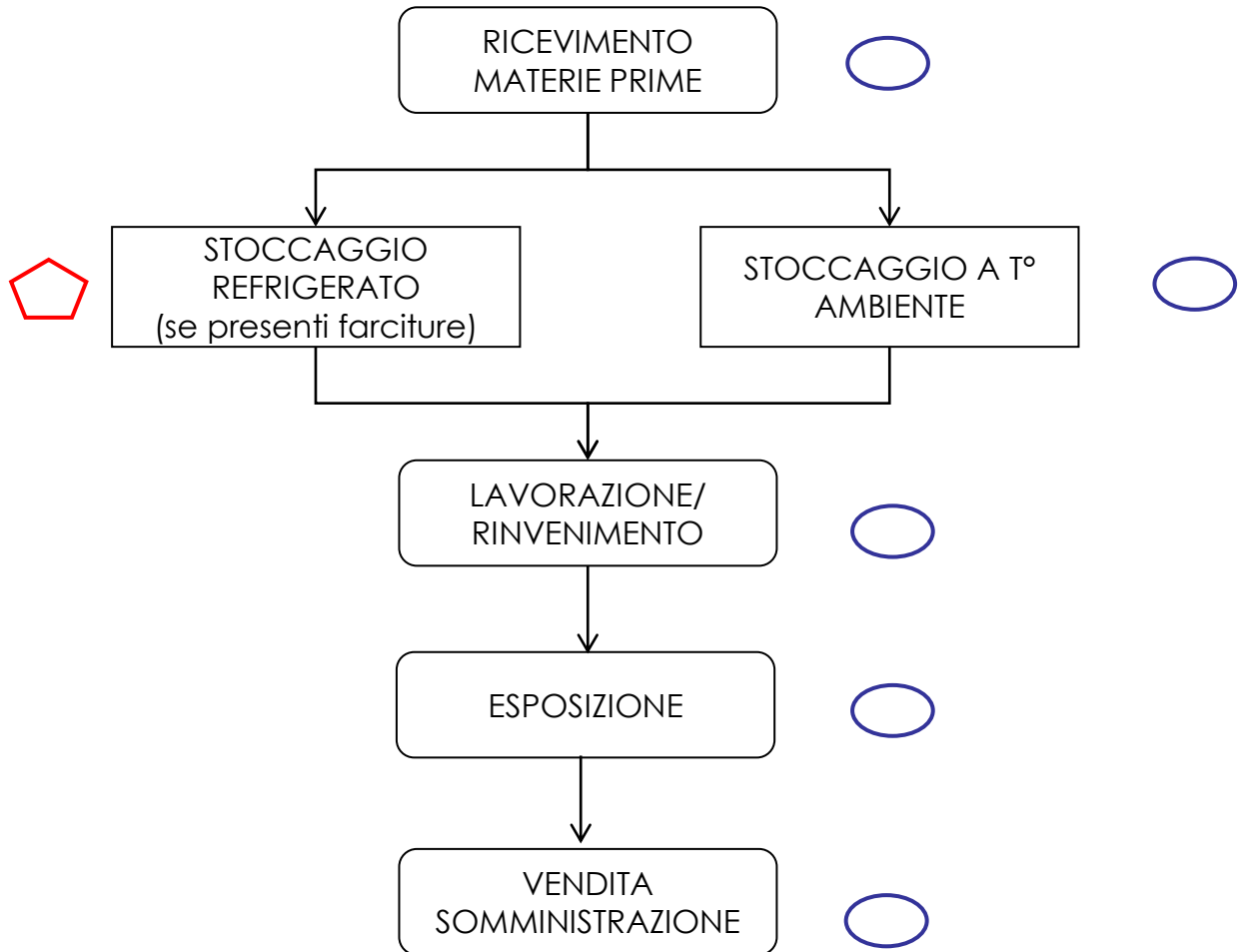


LAVORAZIONE

PASTICCERIA



FLUSSO DI PROCESSO



CCP



GMP

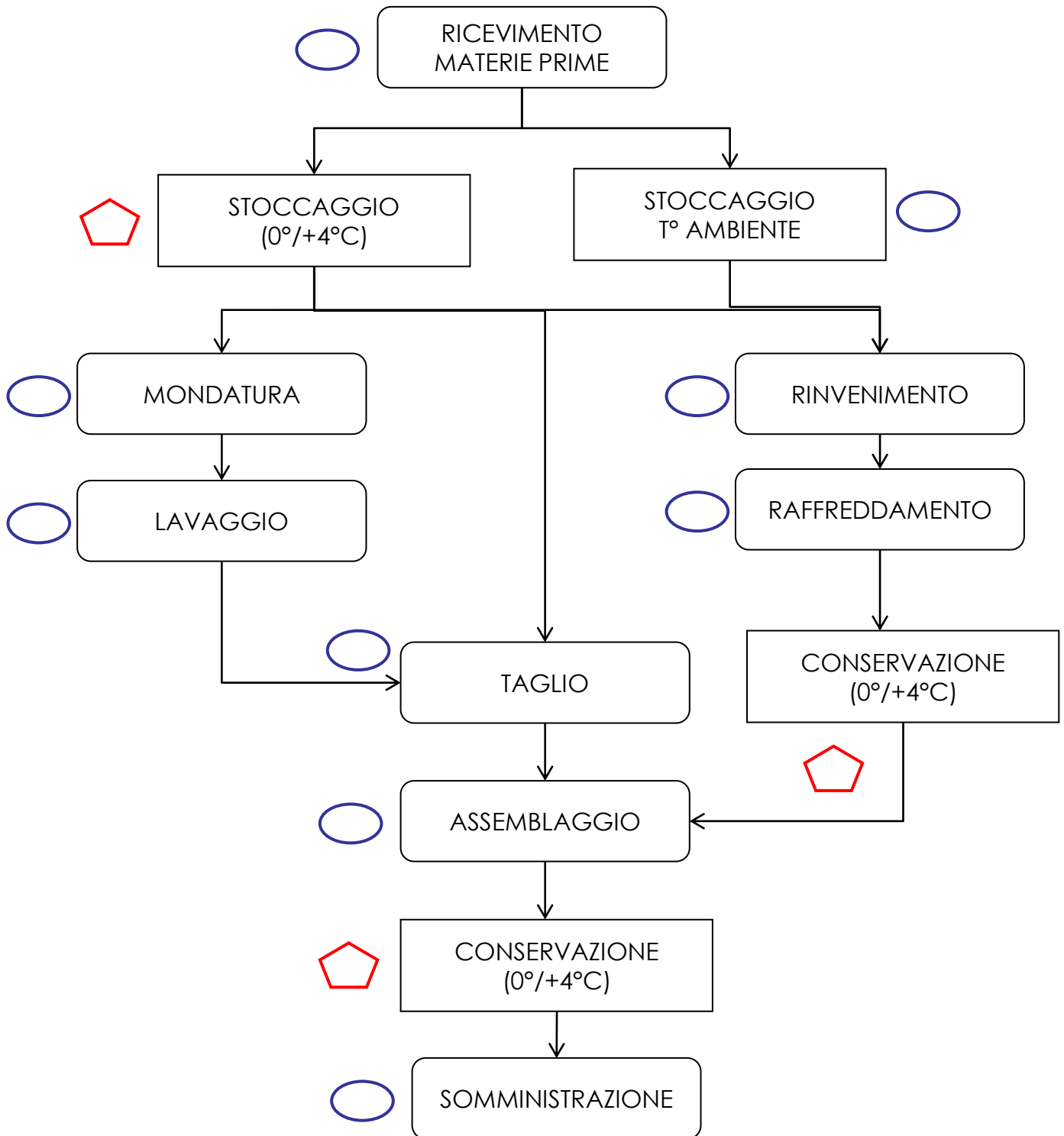


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

PIATTI FREDDI E ANTIPASTI



CCP



GMP

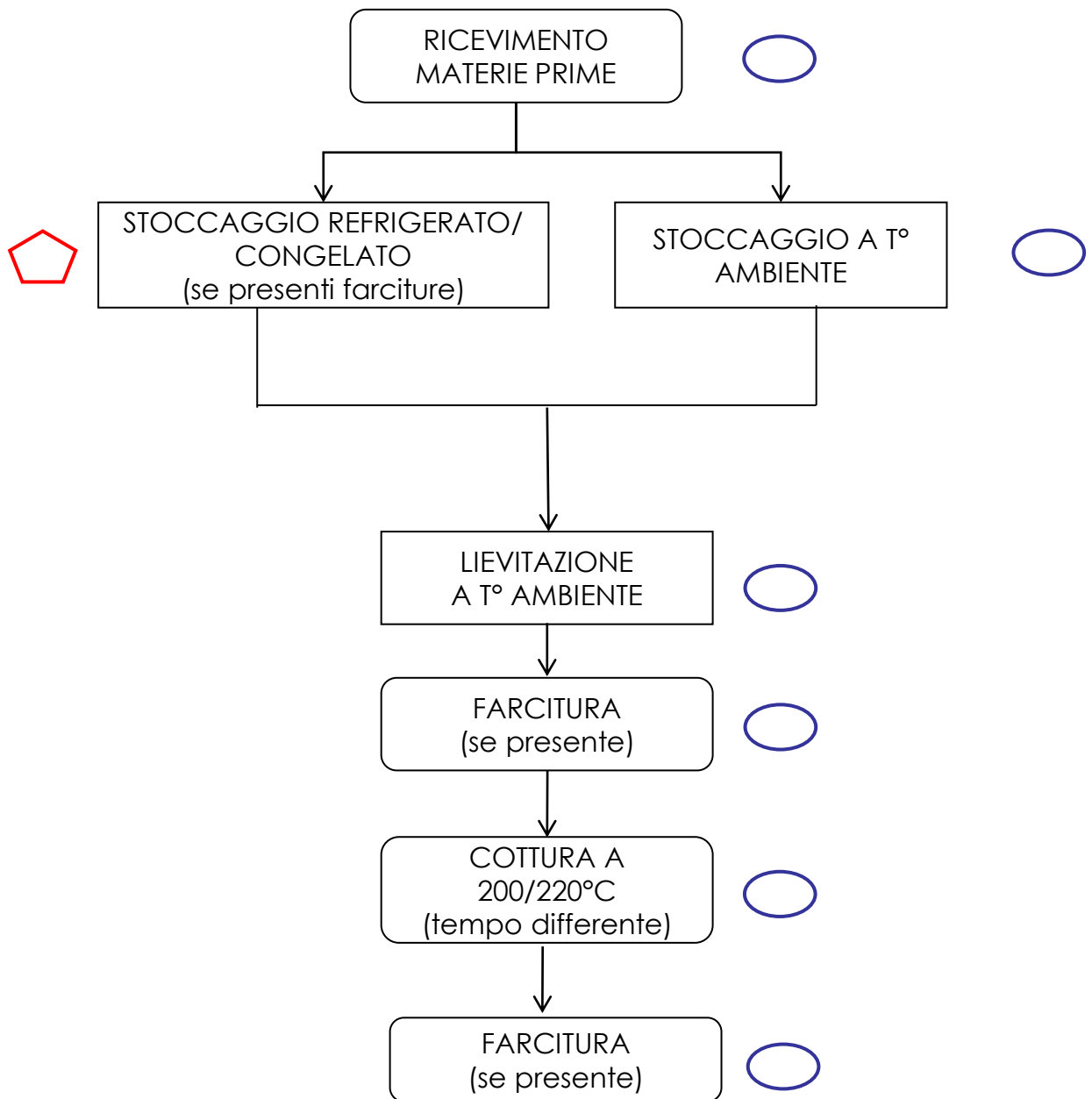


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

PRODOTTI DA FORNO (PIZZA)



CCP



GMP

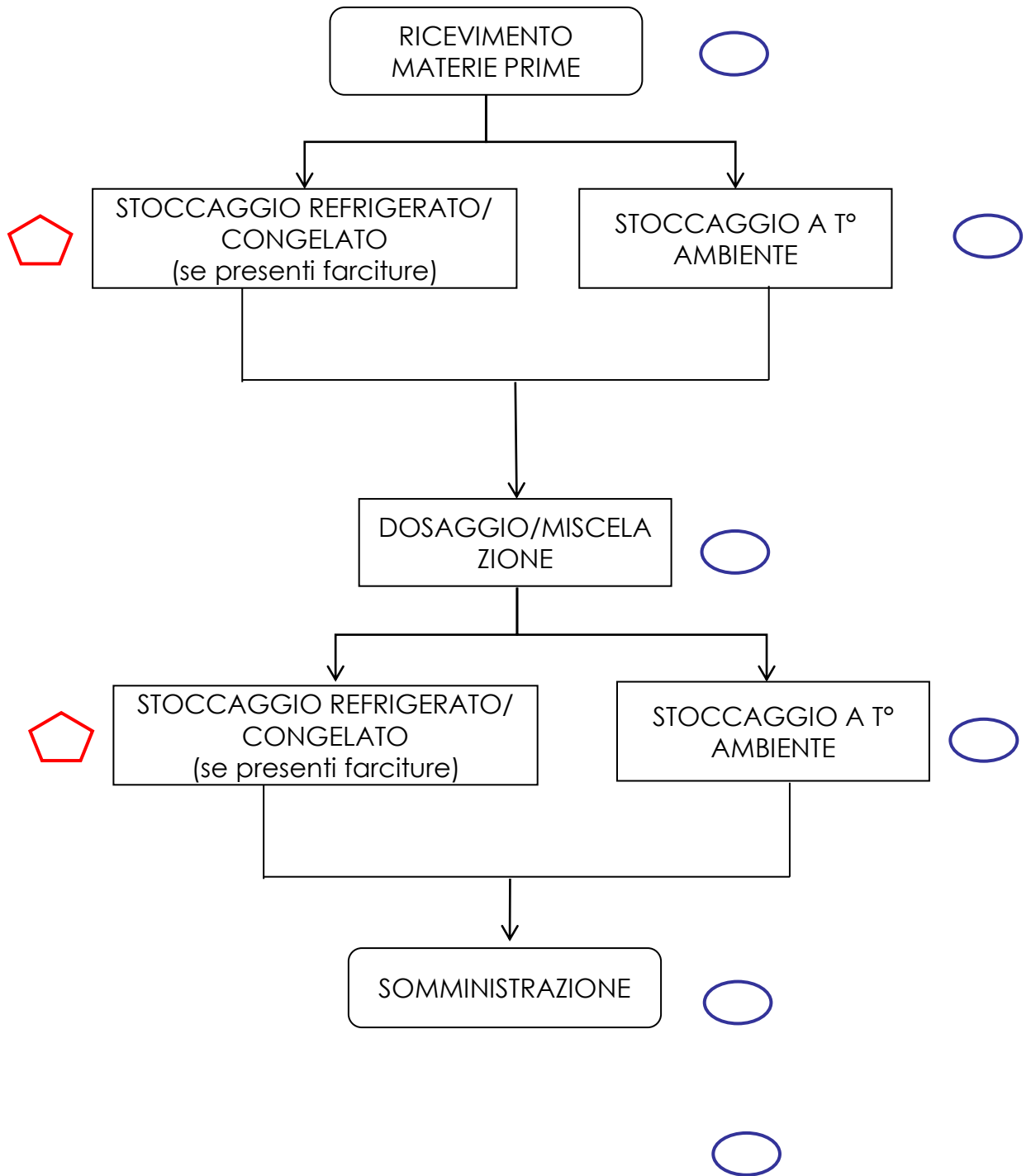


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

SALSE



CCP



GMP

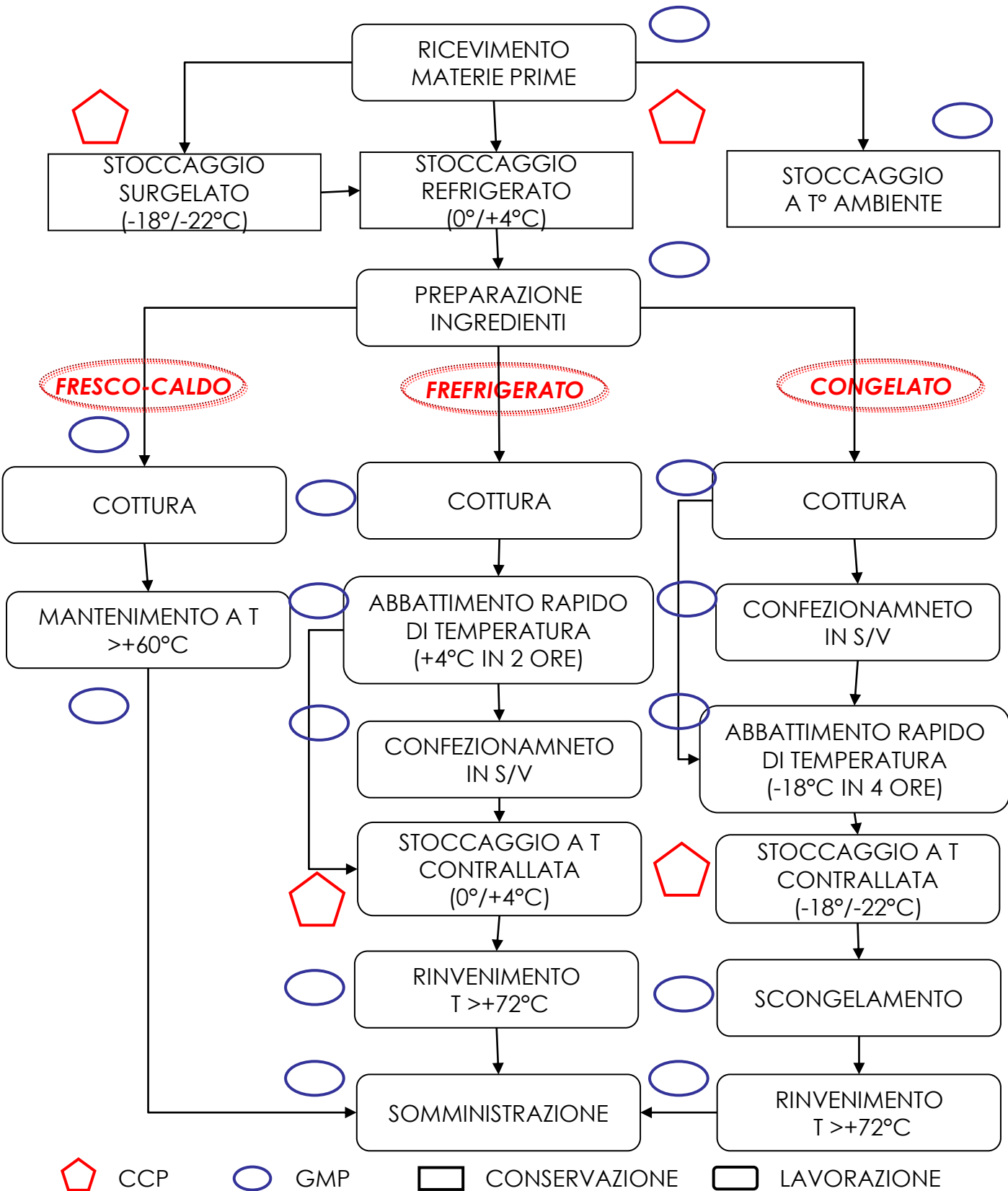


CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

PRODUZIONE IN DIVERSI LEGAMI



CCP



GMP



CONSERVAZIONE



LAVORAZIONE

ALL CAP. 2.6 MGSA 04	PR	PIANO DI CAMPIONAMENTO	Rev.0 del 2014
Iniziative e Controlli Igienici Volontari			

CICLO PRELIEVI ANNUALI

N.CICLI	1° CICLO	2° CICLO	3° CICLO	4° CICLO	
ALIMENTO		2	2	2	6
TAMPONE DI SUPERFICIE		2	2	2	6
ACQUA POTABILE	1				1

	PRELIEVI STRAORDINARI	PRELIEVI STRAORDINARI	PRELIEVI STRAORDINARI
ALIMENTO			
TAMPONE			
ACQUA POTABILE			

Matrice	Parametri Ricercati <i>(in base alla tipologia di prodotto o superficie)</i>
ALIMENTI: prodotto finito o semilavorato o materia prima	Carica Batterica Mesofita Staphilococcus aureus Escherichia coli Enterobacteriacee Clostridi solfito riduttori Bacillus cereus Salmonella spp Listeria monocytogenes
TAMPONI di SUPERFICIE e MANI OPERATORI	Carica Batterica Mesofila Enterobacteriaceae o Stafilococco Aureo
ACQUA POTABILE	Enterococchi, E.coli

PR FOR 04	REGISTRO DELLE ATTIVITA' FORMATIVE ON THE JOB	Rev.0 del 2015
GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DI FORMAZIONE		

REGISTRO DELLE ATTIVITÀ FORMATIVE ON THE JOB

Con la presente si attesta che in data riportata in tabella è stata effettuata al lavoratore attività di formazione on the job

N°	LAVORATORE Cognome/Nome	DATA / DURATA	ARGOMENTI	FIRMA LAVORATORE	FIRMA FORMATORE
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					

PR SEL 02	LETTERA AI FORNITORI	Rev.0 del 2014
Selezione Dei Fornitori e Approvvigionamento		

Milano,.....

Spett.

Azienda:.....

c.a:

Legale Rappresentante/Procuratore

Responsabile Sistema HACCP

OGGETTO: *Richiesta Di Autodichiarazione In Materia Di Igiene E Sicurezza Alimentare*

Al fine di garantire la sicurezza degli alimenti acquistati e tutelare pertanto la salute dei nostri consumatori, con la presente Vi invitiamo a farci pervenire, entro 30 giorni dal ricevimento della presente, *un'autodichiarazione di conformità che attesti, che il Vs. processo di produzione/conservazione/trasporto, per quanto attiene alle fasi di Vs. competenza, sia conforme /alle leggi vigenti con particolare riferimento alla normativa in materia di igiene e sicurezza alimentare (Pacchetto Igiene, Reg.CE 178/02, Reg.CE 2073/05).*

Nel frattempo Vi informiamo che le materie prime in ingresso, da Voi fornite, vengono sottoposte ai seguenti controlli routinari:

- igiene e temperatura di trasporto degli automezzi;
- integrità ed igiene degli imballi e delle confezioni;
- conformità dell'etichettatura;
- lotto di produzione e tracciabilità;
- termine minimo di conservazione o data di scadenza.

Certi della Vs. preziosa collaborazione, ci è gradita l'occasione per porgere cordiali saluti.

Il Legale Rappresentante/Procuratore	Il Responsabile Sistema HACCP
_____	_____

PR SEL 03	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEI PRODOTTI ALIMENTARI E DEI LUOGHI DI PRODUZIONE	Rev.1 - 09/2014
Selezione dei Fornitori e Approvvigionamento		

Spett.
Via.....

Oggetto: Dichiarazione di conformità dei prodotti alimentari commercializzati sul territorio nazionale ed europeo in ottemperanza alle leggi vigenti

Con la presente dichiarazione, la scrivente, dichiara la conformità dei prodotti alimentari commercializzati, con particolare riferimento ai requisiti delle seguenti leggi vigenti e per gli usi consentiti dalla legge, destinati a:

CLIENTE: UNITÀ PRODUTTIVA O DISTRIBUTIVA:..... REFERENZE CONSEGNATE: vedi documenti di trasporto

1. IGIENE E SICUREZZA DEI PRODOTTI ALIMENTARI E DEI LUOGHI DI PRODUZIONE

- Codex Alimentarius "Codice di pratica internazionale raccomandato sui principi generali di igiene alimentare" - Joint FAO/WHO Food Standards Programme - ultima versione;
- Legge 283/62 "Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande" (abrogato art. 2) e D.P.R. 327/80 "Regolamento di esecuzione Legge 283/62";
- Reg CE 178/02 "Stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare".
- Reg. CE 852/04 "sull'igiene dei prodotti alimentari";
- Reg. CE 853/04 "che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale";
- Circolare Ministero della Salute 17/02/2011 "Chiarimenti concernenti alcuni aspetti esplicativi del Reg. CE 853/04 in materia di vendita e somministrazione di preparazioni gastronomiche contenenti prodotti della pesca destinati ad essere consumati crudi o praticamente crudi";
- Reg. CE 2073/05 "sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari".

2. ADDITIVI E AROMI ALIMENTARI

- Reg. CE1331/08 "che istituisce una procedura uniforme di autorizzazione per gli additivi, gli enzimi e gli aromi alimentari";
- Reg. CE CE1332/08 "relativo agli enzimi alimentari";
- Reg. CE 1333/08 "relativo agli additivi alimentari";
- Reg. CE 1334/08 "relativo agli aromi alimentari".

3. ETICHETTATURA DEI PRODOTTI E INFORMAZIONE AI CONSUMATORI

- D.Lvo 109/92 "Attuazione delle direttive 89/395/CEE e 89/396 CEE concernenti l'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari";
- D.Lvo 110/92 "Attuazione della Direttiva CEE in materia di alimenti surgelati destinati all'alimentazione umana";
- D.Lvo 181/03 "Attuazione della direttiva 2000/13/CE concernente l'etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità";
- D.Lvo 114/06 "Attuazione delle direttive 2003/89/CE, 2004/77/CE e 2005/63/CE in materia di indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari";
- Reg. UE 1169/11 "relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori".

La presente comunicazione viene rilasciata per gli usi di legge e deve essere archiviata con cura nella documentazione aziendale, a disposizione di terzi (Distributori, Clienti, Autorità Competente).

Rimanendo a disposizione per qualsiasi chiarimento, ci è gradita l'occasione per porgere cordiali saluti.

Luogo,.....Data.....

TIMBRO DELL'AZIENDA FORNITORE
Legale Rappresentante/Direttore Tecnico
COGNOME, NOME, FIRMA DELLA PERSONA

PR SEL 04	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEI MATERIALI E OGGETTI A CONTATTO ALIMENTARE	Rev.3 - 02/2015
Selezione dei Fornitori e Approvvigionamento		

CARTA INTESTA DEL FORNITORE/FABBRICANTE/DISTRIBUTORE

Oggetto: Dichiarazione di conformità dei materiali e degli oggetti di contatto alimentare (MOCA) commercializzati sul territorio nazionale ed europeo in ottemperanza alle leggi vigenti

Con la presente dichiarazione, la scrivente, dichiara la conformità degli articoli prodotti e/o commercializzati, con particolare riferimento ai requisiti delle seguenti leggi vigenti e per gli usi consentiti dalla legge, destinati a:

CLIENTE:
UNITÀ PRODUTTIVA O DISTRIBUTIVA:.....
REFERENZE CONSEGNATE: vedi documenti di trasporto

1. BUONE PRATICHE IN FASE DI FABBRICAZIONE DEI MATERIALI E OGGETTI

- Reg. CE 2023/2006 “sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari”;

2. MATERIALI E OGGETTI DESTINATI A VENIRE A CONTATTO CON I PRODOTTI ALIMENTARI

- Reg. UE 202/2014 “riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari”;
- DM 20/09/2013 n. 134 Regolamento recante aggiornamento del decreto del Ministro della Sanità 21/03/73, recante: «Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire a contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale», limitatamente a bottiglie e vaschette in polietilentereftalato riciclato”;
- Reg. UE 10/2011 “riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari”;
- Reg. CE 1935/2004 “riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE”;
- DPR 23/08/1982, n. 777 “Attuazione della direttiva (CEE) n. 76/893 relativa ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari”;
- DM 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 smi.

La presente dichiarazione è abbinata alle schede tecniche dei singoli MOCA forniti ed alla scheda di sicurezza della/e materia prima/e con cui sono stati fabbricati i singoli MOCA ed in riferimento alle categorie alimentari indicate nel Reg. UE 10/2011, in cui sono descritte le condizioni d'uso dell'imballaggio, i tempi e le temperature di utilizzo a cui l'utilizzatore deve attenersi.

La presente dichiarazione, viene rilasciata per gli usi di legge e deve essere archiviata con cura nella documentazione aziendale, a disposizione di terzi (Distributori, Clienti, Autorità Competente).

Rimanendo a disposizione per qualsiasi chiarimento, ci è gradita l'occasione per porgere cordiali saluti.

Luogo,.....Data.....

TIMBRO DELL'AZIENDA FORNITORE
Legale Rappresentante/Direttore Tecnico
COGNOME, NOME, FIRMA

PR RIC 01	CONDIZIONI DI TEMPERATURA DURANTE IL TRASPORTO	Rev.0 del 2014
Accettazione dei prodotti in entrata		

CONDIZIONI DI TEMPERATURA DURANTE IL TRASPORTO DI SOSTANZE ALIMENTARI NON CONGELATE NE' SURGELATE (allegato C D.P.R 327/80)	
Sostanze alimentari	Temperatura durante il trasporto
latte crudo trasportato in cisterna o bidoni dalle aziende di produzione ai centri di raccolta ovvero direttamente agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (1)	+8°C (2)
latte crudo trasportato in cisterna dai centri di raccolta agli stabilimenti di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (3)	da 0°C a +4°C (4)
latte pastorizzato trasportato in cisterna da uno stabilimento di trattamento termico ad altro stabilimento di trattamento termico e confezionamento per il consumo diretto (3)	da 0°C a +4°C (4)
latte pastorizzato, in confezioni (5)	da 0°C a +4°C
prodotti lattiero caseari (latte fermentati, panna o crema di latte, formaggi freschi, ricotta) (5)	da 0°C a +4°C
burro (5) e burro concentrato (anidro) (6)	da +1°C a +6°C
burro anidro liquido	superiore a +32°C
prodotti della pesca (da trasportare sempre sotto ghiaccio)	da 0°C a +4°C
carni (5)	da -1°C a +7°C
pollame e conigli (5)	da -1°C a +4°C
selvaggina (5)	da -1°C a +3°C
frattaglie (5)	da -1°C a +3°C
molluschi eduli lamellibranchi, in confezione, compresi quelli sgusciati appartenenti al genere "Chlamys" (canestrelli) e "Pecten" (cappe sante)	+6°C (7)
(1) per percorsi superiori ai 150 km sono richiesti mezzi isotermici (IN ovvero IR)	
(2) per percorsi superiori a 75 km è tollerato, rispetto al valore prescritto, un aumento massimo di temperatura di 2°C	
(3) per percorsi superiori ai 200 km sono richiesti mezzi isotermici (IN ovvero IN)	
(4) per percorsi superiori ai 200 km è tollerato, rispetto al valore prescritto, un aumento massimo di temperatura di 2°C	
1 (5) durante il tempo di distribuzione frazionata, da effettuarsi con mezzi aventi caratteristiche tecnico costruttive idonee per il trasporto in regime di freddo, che comporti ai fini della consegna agli esercizi di vendita numerose operazioni di apertura delle porte dei mezzi stessi, ferme restando in ogni caso le temperature di partenza fissate nel presente allegato, sono tollerati i seguenti valori massimi di temperatura 2 latte pastorizzato, in confezioni +9°C 3 panna o crema di latte pastorizzata, in confezioni +9°C 4 ricotta +9°C 5 burro prodotto con crema di latte pastorizzata +14°C 6 yoghurt ed altri latt fermentati in confezioni +14°C 7 formaggi freschi (mascarpone e similari, mozzarelle di vacca o di bufala e similari, caprini non stagionati, crescenza, formaggi a prevalente coagulazione lattica od acido-presamica ad elevato tenore di umidità e di pronto consumo, quali robbiola, petit suisse, cottage cheese, quark, ecc.) purché prodotti con latte pastorizzato +14°C 8 carni +10°C 9 pollame e conigli +8°C 10 selvaggina +8°C 11 frattaglie +8°C Il valore massimo di temperatura indicato per le carni (bovine, suine, ovine e caprine), tuttavia, non è vincolante per il trasporto, in fase di distribuzione o ai depositi frigoriferi, di durata non superiore a due ore, di quelle appena macellate in macelli autorizzati e non ancora raffreddate, sempreché il trasporto stesso avvenga con veicoli rispondenti ai requisiti di idoneità igienico-sanitaria prescritti dall'art. 49 del D.P.R 327/80, che risultino almeno isotermici.	
(6) il burro concentrato (anidro) può essere trasportato anche a temperatura da +6°C a +18°C	
(7) la temperatura da osservarsi durante il trasporto è prevista dagli artt. 4 e 5 del D.M. 4 ottobre 1978	

PR RIC 01	CONDIZIONI DI TEMPERATURA DURANTE IL TRASPORTO	Rev.0 del 2014
Accettazione dei prodotti in entrata		

CONDIZIONI DI TEMPERATURA DURANTE IL TRASPORTO DI SOSTANZE ALIMENTARI CONGELATE E SURGELATE (allegato C D.P.R 327/80)		
Sostanza alimentare	T°C max al carico e durante trasporto	Rialzo termico tollerabile per periodi di breve durata
gelati alla frutta e succhi di frutta congelati	-10°C	+3°C
altri gelati	-15°C	
prodotti della pesca congelati o surgelati	-18°C	
altre sostanze alimentari surgelate	-18°C	
burro o altre sostanze grasse congelate	-18°C	
frattaglie, uova sgusciate, pollame e selvaggina congelate	-10°C	
carni congelate	-10°C	
tutte le altre sostanze alimentari congelate	-10°C	



Manuale di gestione della Sicurezza Alimentare

Rev. 2
Settembre 2020
Pagina 1 di 1

PR CON 02 – STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DEI PRODOTTI

SCHEDA CONTROLLO TEMPERATURE ATTREZZATURE FRIGORIFERE

ZONA _____ -N° ATTREZZATURA _____ - T °C DI RIFERIMENTO _____

Mese _____ Anno _____

GIORNO	TEMPERATURA RILEVATA	FIRMA	NOTE
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

NOTE: Nel caso di anomalie delle temperature registrate si raccomanda di visionare quanto riportato nella PR CON "Stoccaggio e conservazione dei prodotti"

PR LAV 01	TEMPI E TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE SEMILAVORATI E PRODOTTI FINITI	Rev.0 01/18
LAVORAZIONE E MANIPOLAZIONE ALIMENTI		

TEMPI E TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE SEMILAVORATI E PRODOTTI FINITI
(linee guida per la corretta gestione dell'alimento all'interno del processo produttivo)

CATEGORIA DEI PRODOTTI	STATO FISICO DEL PRODOTTO	T° DI CONS.	TEMPO DI CONS.
FRUTTA E VERDURA	Mondata, lavata, tagliata	0°/+4°C	entro 48 ore
FORMAGGI SEMISTAGIONATI E STAGIONATI	Affettati, grattugiati, cubettati Affettati, grattugiati, cubettati s/v	0°/+6°C	entro 24 ore entro 3 settimane
FORMAGGI FRESCHI, LATTICINI E DERIVATI	Pronti al consumo	0°/+4°C	entro 24 ore
SALUMI E INSACCATI	Interi con budello o cotenna Affettati, cubettati Affettati, porzionati, cubettati s/v	0°/+6°C 0°/+4°C 0°/+4°C	secondo buona stagionatura entro 24 ore entro 3 settimane
CARNE BOVINA	Macinata in loco Porzionata s/v In frollatura Porzionata congelata	0°/+4°C 0°/+4°C 0°/+4°C -18°/-20°C	entro 24 ore entro 10 giorni entro 20 giorni entro 90 giorni
CARNE SUINA	Macinata in loco Taglio anatomico c/osso Porzionata s/v Porzionata congelata	0°/+4°C 0°/+4°C 0°/+4°C -18°/-20°C	entro 24 ore entro 5 giorni entro 10 giorni entro 90 giorni
CARNE OVINA E CAPRINA CARNE AVICUNICOLA	Taglio anatomico c/osso Porzionata s/v	0°/+4°C 0°/+4°C	entro 5 giorni entro 7 -10 giorni

PR LAV 01	TEMPI E TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE SEMILAVORATI E PRODOTTI FINITI	Rev.0 01/18
LAVORAZIONE E MANIPOLAZIONE ALIMENTI		

PRODOTTI ITTICI FRESCHI	Interi eviscerati Filetti o tranci s/v Filetti o tranci	sotto ghiaccio 0°/+2°C 0°/+4°C -18°/-20°C	entro 3 giorni entro 7 giorni entro 90 giorni
PRODOTTI DECONGELATI		0°/+4°C	entro 24 ore
PRODOTTI COTTI IN S/V	Cotti in s/v e abbattuti con abbattitore Cotti in s/v e abbattuti con abbattitore	0°/+4°C -18°/-20°C	entro 3 settimane entro 90 giorni
SEMILAVORATI	Cotti e abbattuti con abbattitore Cotti, s/v e abbattuti con abbattitore Cotti e abbattuti con abbattitore	0°/+4°C 0°/+4°C -18°/-20°C	entro 2-3 giorni entro 5-7 giorni entro 90 giorni
CONSERVE ITTICHE	Aperte e conservate in vetrina Aperte, conservate in s/v o contenitore	0°/+4°C 0°/+4°C	entro 24 ore entro 72 ore
PREPARAZIONI GASTRONOMICHE	Pronti al consumo	0°/+4°C	entro 24 ore
PASTA FRESCA RIPIENA	Pronta al consumo	0/+4°C -18°/-20°C	entro 72 ore entro 90 giorni
RISO/PASTA PRECOTTI	Precotti e abbattuti con abbattitore	0/+4°C	entro 24 ore
PRODOTTI DA FORNO	Pronti al consumo	T°C ambiente	entro 48 ore
DESSERT (A BASE LATTE, PANNA UOVA)	Pronti al consumo	0/+4°C	entro 48 ore
CREMA PASTICCERA	Pastorizzata e abbattuta	+0/+4°C	entro 3 giorni
FORMAGGI A PASTA FILATA	Produzione in loco con macchinario	+0/+4°C	entro 48 ore
PASTICCERIA SECCA	Cotti	T° ambiente	entro 30 giorni
PRODOTTI CONGELATI IN LOCO		-18°/-20°C	entro 90 giorni

I parametri utilizzati nelle suddetta tabella per stabilire i tempi di conservazione degli alimenti provengono da:

- Analisi microbiologiche interne per prodotti della stessa categoria con rischio comparabile, storico delle analisi microbiologiche effettuate nel settore della ristorazione per prodotti comparabili;
- Dati di letteratura nazionali e internazionali (UNIMI Facoltà di Medicina Veterinaria Dipartimento Sicurezza Alimentare, Manuale FERCO di corretta prassi igienica per la ristorazione collettiva, International Commission on Microbiological Specifications for Foods, Kansas State University, Agricultural Experiment Station and Cooperative Extension Service.

PR COT 01	TEMPI E TEMPERATURE DI COTTURA E RAFFREDDAMENTO SEMILAVORATI E PRODOTTI FINITI	Rev.0 del 2014
COTTURA E RIGENERAZIONE ALIMENTI		

TEMPI E TEMPERATURE DI TRATTAMENTO SEMILAVORATI E PRODOTTI FINITI
(linee guida per la corretta gestione dell'alimento all'interno del processo produttivo)

CATEGORIA DEI PRODOTTI	T(°C) COTTURA/TEMPO al cuore
CARNI BOVINE E SUINE (pezzo intero)	72°C (161°F)/ 2 min
ROAST-BEEF ALL'INGLESE (pezzo intero)	63°C (145°F) / 3 min
UOVA FRESCHE IN GUSCIO	63°C (145°F) / 15 sec
PREPARATI A BASE DI PESCE, CARNE, SELVAGGINA ALLEVATA	68°C (155°F) / 15 sec
ARROSTI DI CARNE E ARROTOLATI	55°C (130°F) / 112 min
POLLAME, CARNE, PESCE, PASTA RIPIENA	74°C (165°F) / 15 sec
MUSCOLO INTERO, BISTECHE, SCALOPPINE, COSTATE	63°C (145°F) / 15 sec sulla superficie
ALTRI ALIMENTI D'ORIGINE ANIMALE	63°C (145°F) / 15 sec

COTTURA CARNE A PEZZO INTERO	
T°C al cuore	Tempo cottura
72°C (161°F)	2 min
63°C (145°F)	3 min
62°C (143°F)	5 min
61°C (141°F)	8 min
60°C (140°F)	12 min
59°C (138°F)	19 min
58°C (136°F)	32 min
57°C (134°F)	47 min
56°C (132°F)	77 min
54°C (129°F)	121 min

TEMPI E TEMPERATURE RAFFREDDAMENTO	
BAGNOMARIA IN ACQUA E GHIACCIO	<10°C (50°F)/ 2 ore
ABBATTITORE RAPIDO (T POSITIVA)	<10°C (50°F)/ 2 ore
ABBATTITORE RAPIDO (T NEGATIVA)	<-20°C (-4°F)/ 4 ore

°C gradi Celsius	$^{\circ}\text{C} = (5/9) * (^{\circ}\text{F} - 32)$
°F gradi Fahrenheit	$^{\circ}\text{F} = (9/5) * (^{\circ}\text{C} + 32)$

I parametri utilizzati nella suddetta tabella per stabilire le temperature/tempi di cottura e raffreddamento degli alimenti provengono da:

- Analisi microbiologiche interne per prodotti della stessa categoria con rischio comparabile, storico delle analisi microbiologiche effettuate nel settore della ristorazione per prodotti comparabili;
- Dati di letteratura nazionali e internazionali (UNIMI Facoltà di Medicina Veterinaria Dipartimento Sicurezza Alimentare, Manuale FERCO di corretta prassi igienica per la ristorazione collettiva, Food Code U.S. Public Health Service FDA).

PR ALL 01	INFORMATIVA AL PERSONALE PREVENZIONE E CONTROLLO RISCHIO ALLERGENI	Rev.0 del 2015
Gestione del Rischio Allergeni		

PREVENZIONE E CONTROLLO RISCHIO ALLERGENI NELLA RISTORAZIONE COMMERCIALE

1) PREMESSA

L'allergia alimentare interessa il 2-4% della popolazione generale, con maggiore incidenza nei bambini, dove è interessato il 6-8% dei bambini fino agli 8 anni circa. La prevalenza dell'allergia alimentare nel mondo occidentale è in aumento, in particolare per quanto riguarda la manifestazione clinica più grave: l'anafilassi da cibo. Per i soggetti affetti da allergia alimentare, evitare l'allergene, anche quando nascosto, rappresenta allo stato attuale delle conoscenze la più sicura strategia terapeutica.

La gravità delle allergie alimentari e della celiachia hanno portato la Comunità Europea ad emettere una normativa (REG. UE 1169/2011) che permettesse ai soggetti interessati di evitare gli alimenti confezionati o consumati fuori casa che contengano fra i loro ingredienti degli allergeni. Anche una piccola quantità di allergene (possono bastare anche pochi milligrammi, dipende da una variabilità individuale e dall'alimento), dovuta a una contaminazione, può scatenare una reazione allergica. Data la serietà della situazione e i rischi in cui si può incorrere, è importante vigilare ed attuare delle misure adeguate nella manipolazione degli alimenti sia nella ristorazione pubblica che privata.

2) OBIETTIVI

Informare e formare gli addetti sulle procedure preventive e produttive per tutelare la salute dei consumatori a rischio.

3) DESTINATARI

- Personale di sala a contatto con il consumatore;
- Personale addetto alla produzione e lavorazione degli alimenti;
- Personale addetto alle operazioni di pulizia, sanificazione delle attrezzature e macchinari utilizzati nella preparazione e distribuzione di alimenti.

4) DEFINIZIONI

Allergie e intolleranze alimentari non sono sinonimi; si tratta di due patologie ben distinte, che presentano sintomi comuni. I due termini, allergia ed intolleranza, indicano due modalità differenti dell'organismo di reagire a sostanze estranee.

Per **allergia** si intende una reazione anomala del sistema immunitario, che si esprime con la produzione di immunoglobuline E, verso delle proteine alimentari normalmente tollerate. Può presentarsi con sintomi lievi o gravi, fino ad arrivare allo shock anafilattico. La reazione allergica ad alimenti determina una sintomatologia legata al coinvolgimento delle diverse sedi del nostro organismo. Le manifestazioni cutanee sono orticaria e/o angioedema, dermatite atopica, sindrome orale allergica. Quelle gastrointestinali sono nausea, vomito, diarrea, dolore addominale; quelle a carico delle vie aeree superiori e inferiori sono la rinite o l'asma.

In alcune situazioni si può verificare l'interessamento improvviso e contemporaneo di cute, apparato gastrointestinale, apparato respiratorio e circolatorio con un quadro di shock anafilattico che rappresenta la manifestazione più grave di allergia alimentare, e, la cui gravità può portare alla morte.

Per **intolleranza** si intende la reazione anomala dell'organismo ad una sostanza estranea non necessariamente di natura proteica, non mediata dal sistema immunitario. L'intolleranza alimentare è determinata da una carenza di enzimi digestivi, o da meccanismi farmacologici o tossici. Tra le intolleranze alimentari, l'intolleranza al lattosio, legata ad un deficit enzimatico, è la più diffusa dal punto di vista epidemiologico. Questa condizione è causata dalla incapacità di digerire il lattosio, uno zucchero naturale che si trova nel latte e nei latticini. I sintomi includono flatulenza, crampi e gonfiore addominali.

La **celiachia** è una reazione avversa al cibo non IgE mediata, dovuta ad un meccanismo di autoimmunità. Spesso la malattia celiaca risulta associata ad altre patologie autoimmuni, come ad esempio la tiroide autoimmune. La diagnosi tempestiva e la corretta terapia consentono di prevenire le complicanze. La dietoterapia rappresenta il cardine del trattamento e consiste nell'esclusione completa di tutti i cereali contenenti il glutine e la loro sostituzione con alimenti dietetici privi di tale frazione proteica.

5) ELENCO PRODOTTI CHE PROVOCANO ALLERGIE O INTOLLERANZE (Reg UE 1169/2011)

Potenzialmente ogni alimento è in grado di indurre allergia, tuttavia sono state individuate 14 categorie che rappresentano le allergie/intolleranze più diffuse a livello europeo:

1. Cereali contenenti glutine, (grano, segale, orzo, avena, farro, kamut) e prodotti derivati.
2. Crostacei e prodotti a base di crostacei.
3. Uova e prodotti a base di uova.
4. Pesce e prodotti a base di pesce.
5. Arachidi e prodotti a base di arachidi.
6. Soia e prodotti a base di soia, tranne.
7. Latte e prodotti a base di latte (incluso lattosio).
8. Frutta a guscio
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
13. Lupini e prodotti a base di lupini.
14. Molluschi e prodotti a base di molluschi.

PR ALL 01	INFORMATIVA AL PERSONALE PREVENZIONE E CONTROLLO RISCHIO ALLERGENI	Rev.0 del 2015
Gestione del Rischio Allergeni		

6) OPERATIVITÀ DEL PERSONALE

Per tutelare la salute dei consumatori con problemi di reazioni avverse al cibo, deve essere attuata una vigilanza basata su alcuni punti chiave:

- Formazione corretta degli operatori;
- Procedure di manipolazione del cibo e del servizio di sala mirate a monitorare la contaminazione da allergeni;
- Sistema di rintracciabilità di tutti gli ingredienti utilizzati nella preparazione dei piatti;
- Presenza di un responsabile che ha accesso a queste informazioni per rispondere, in modo cortese, alle richieste del cliente allergico.

Personale di sala

- In fase di prenotazione chiedere se sono presenti persone con necessità di consumare preparazioni prive di taluni ingredienti in modo che il personale di cucina sia in grado di preparare con maggiore accuratezza le pietanze richieste;
- riportare su un supporto visibile al consumatore (es: menù o cartello) una frase in cui si invita il consumatore a comunicare la necessità di consumare preparazioni prive di taluni ingredienti e sulla possibilità di richiedere informazioni aggiuntive al personale in servizio (es: libro ingredienti);
- informare il responsabile della cucina della presenza di un soggetto che richiede preparazioni esenti da specifici ingredienti;
- non prendere iniziative e richiedere sempre al responsabili di cucina quali preparazioni consigliare.

Personale addetto alla preparazione

Avvisato della presenza di un soggetto allergico, il personale addetto alle preparazioni provvederà a:

- stabilisce se è possibile preparare un pasto idoneo in base alla necessità del cliente, tenendo presente che le preparazioni in espresso consentono un maggiore controllo rispetto all'utilizzo di semilavorati preparati in precedenza;
- lavarsi le mani e utilizzare un nuovo paio di guanti. Non utilizzare guanti in lattice ma unicamente guanti in vinile o nitrile, in caso non fossero al momento disponibili, non utilizzare i guanti;
- in caso di dubbio o di utilizzo di un ingrediente nuovo verificare l'elenco ingredienti riportati in etichetta;
- se ritenuto necessario utilizzare una materia prima a partire da confezione integra;
- utilizzare utensili sanificati e se ritenuto necessario sanificarli nuovamente prima dell'uso;
- porre maggiore attenzione alle possibili fonti di contaminazione crociata.

Personale addetto al lavaggio

- rispettare le corrette procedure di sanificazione delle attrezzature evitando fasi promiscue;
- porre maggiore attenzione alle possibili fonti di contaminazione crociata (esempio evitare l'ammollo; utilizzo di spugne sporche).

7) PIANO D'EMERGENZA

Nel caso in cui tutti gli accorgimenti adottati non raggiungano lo scopo e, nonostante essi, un consumatore abbia una reazione allergica chiamare, senza alcun indugio, i servizi di emergenza specificando il sospetto di una reazione allergica da matrice alimentare, così che il consumatore possa ricevere attenzioni mediche immediate. Il cliente non è lasciato solo fino all'arrivo del soccorso medico.

PR FOR 02	REGISTRO CONSEGNA INFORMATIVA AL PERSONALE	Rev.0 del 2014
GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DI FORMAZIONE		

**REGISTRO CONSEGNA INFORMATIVA AL PERSONALE IN MATERIA DI
PREVENZIONE E CONTROLLO RISCHIO ALLERGENI NELLA RISTORAZIONE
COMMERCIALE**

Con la presente si attesta che in data riportata in tabella è stata consegnata al lavoratore l'informativa in materia di prevenzione e controllo del rischio allergeni. L'informativa è stata letta e condivisa al momento della consegna.

N°	LAVORATORE Cognome/Nome	DATA CONSEGNA	FIRMA LAVORATORE	FIRMA RESPONSABILE
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019 Pag. 1
Sanificazione ambienti ed attrezzature		

MAGAZZINI - CELLE – CORRIDOIO PIANO INTERRATO

PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO	FREQUENZA DI INTERVENTO	PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI	ACCESSORI E DPI UTILIZZATI	RESPONSABILITA'
Pavimenti e pilette di scarico	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Mop Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Pareti lavabili	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Finestre, porte, infissi, corpi illuminanti	Spolveratura Detergenza	Mensile	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Soffitti	Deragnatura	Quindicinale	//	Deragnatore	COLLABORATORI SCOLASTICI
Celle refrigerate (interno ed esterno)	Detergenza- Disinfezione	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Scaffali, ripiani, pedane in plastica	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Tavoli di appoggio Cassette in plastica per alimenti	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Area deposito interno rifiuti	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Mop Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Bidoni rifiuti	Detergenza	Ad ogni ritiro rifiuti	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019 Pag. 2
Sanificazione ambienti ed attrezzature		

LOCALI TECNICI PIANO INTERRATO

PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO	FREQUENZA DI INTERVENTO	PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI	ACCESSORI E DPI UTILIZZATI	RESPONSABILITA'
Pavimenti e pilette di scarico	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Mop Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Pareti lavabili	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Bidoni rifiuti	Detergenza	Settimanale			
Finestre, porte, infissi, corpi illuminanti	Spolveratura Detergenza	Mensile	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Soffitti	Deragnatura	Quindicinale	//	Deragnatore	COLLABORATORI SCOLASTICI
Macchina sottovuoto	Detergenza- Disinfezione	Dopo ogni uso	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Tavoli di appoggio	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019
Sanificazione ambienti ed attrezzature		Pag. 3

LABORATORI – LOCALI STOCCAGGIO					
PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO	FREQUENZA DI INTERVENTO	PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI	ACCESSORI E DPI UTILIZZATI	RESPONSABILITA'
Pavimenti e pilette di scarico	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Mop Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Pareti lavabili	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Bidoni rifiuti	Detergenza	Settimanale			
Finestre, porte, infissi, corpi illuminanti	Spolveratura Detergenza	Mensile	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Soffitti	Deragnatura	Quindicinale	//	Deragnatore	COLLABORATORI SCOLASTICI
Scaffali, ripiani, armadi, scaldapiatti, carrelli	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Superfici di contatto alimentare (piani lavoro, taglieri, coltelli, sterilizzacoltelli, bilance) Lavelli	Detergenza-Disinfezione	Dopo ogni uso	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	INSEGNANTI - ALUNNI
Contenitori in plastica per alimenti e farine	Detergenza-Disinfezione	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Pentolame, accessori, stoviglie, posate	Detergenza	Dopo ogni uso	vedere schede tecniche/sicurezza	Lavastoviglie	ALUNNI
Attrezzature da taglio, lavorazione e confezionamento alimenti	Detergenza-Disinfezione	Dopo ogni uso	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie Guanti antitaglio	TECNICI DI LABORATORIO

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019 Pag. 4
Sanificazione ambienti ed attrezzature		

Attrezzature di cottura/rinvenimento (fuochi, bollitori, brasiera)	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizia	TECNICI DI LABORATORIO
Forni	Detergenza Disincrostazione alcalina	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Spugna abrasiva Guanti per chimici Occhiali paraspruzzi Mascherina	TECNICI DI LABORATORIO
Cappe e filtri	Detergenza	Mensile	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizia	TECNICI DI LABORATORI (con l'ausilio dei Collaboratori scolastici)
Attrezzature di lavaggio (lavastoviglie, lavabicchieri)	Detergenza Disincrostazione acida	Dopo ogni uso Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti per chimici	TECNICI DI LABORATORIO
Attrezzature di conservazione (frigoriferi, congelatori) Abbattitore Lievitatore	Detergenza- Disinfezione	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Produttore ghiaccio	Detergenza Disincrostazione acida	Quindicinale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie Guanti per chimici	TECNICI DI LABORATORIO

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019 Pag. 5
Sanificazione ambienti ed attrezzature		

SERVIZI IGIENICI – SPOGLIATOI					
PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO	FREQUENZA DI INTERVENTO	PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI	ACCESSORI E DPI UTILIZZATI	RESPONSABILITA'
Pavimenti e pilette di scarico	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Mop Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Pareti lavabili	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Bidoni rifiuti	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Finestre, porte, infissi, corpi illuminanti	Spolveratura Detergenza	Mensile	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Soffitti	Deragnatura	Quindicinale	//	Deragnatore	COLLABORATORI SCOLASTICI
Lavandini (rubinetti, vasche, lavelli)	Detergenza-Disinfezione Disincrostazione acida	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Sanitari e accessori	Detergenza-Disinfezione Disincrostazione acida	Giornaliera Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Spugna abrasiva Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Armadietti Ripiani	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019 Pag. 6
Sanificazione ambienti ed attrezzature		

BAR CAFFETTERIA ZONA ACCOGLIENZA

PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO	FREQUENZA DI INTERVENTO	PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI	ACCESSORI E DPI UTILIZZATI	RESPONSABILITA'
Pavimenti e pilette di scarico	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Mop Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Pareti lavabili	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Bidoni rifiuti	Detergenza	Settimanale			
Finestre, porte, infissi, corpi illuminanti	Spolveratura Detergenza	Mensile	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Soffitti	Deragnatura	Quindicinale	//	Deragnatore	COLLABORATORI SCOLASTICI
Superfici di contatto alimentare (piani lavoro, taglieri, coltelli) Lavelli	Detergenza-Disinfezione	Dopo ogni uso	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	INSEGNANTI - ALUNNI
Pentolame, accessori, stoviglie, posate	Detergenza	Dopo ogni uso	vedere schede tecniche/sicurezza	Lavastoviglie	ALUNNI
Attrezzature da taglio e confezionamento	Detergenza-Disinfezione	Dopo ogni uso	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie Guanti antitaglio	TECNICI DI LABORATORIO
Fornetto riscaldante	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Spugna abrasiva Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Attrezzature di lavaggio (lavastoviglie, lavabicchieri)	Detergenza Disincrostazione acida	Dopo ogni uso Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti per chimici	TECNICI DI LABORATORIO

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019 Pag. 7
Sanificazione ambienti ed attrezzature		

Attrezzature di conservazione (frigoriferi, congelatori, vetrinetta espositore)	Detergenza- Disinfezione	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Produttore ghiaccio	Detergenza Disincrostazione acida	Quindicinale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie Guanti per chimici	TECNICI DI LABORATORIO
Scaffali, ripiani, armadi, pedane in plastica	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Macchine caffè	Detergenza Disincrostazione acida	Giornaliera Quindicinale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Macinino caffè	Detergenza	Quindicinale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna	TECNICI DI LABORATORIO
Produttore ghiaccio	Detergenza Disincrostazione acida	Quindicinale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie Guanti per chimici	TECNICI DI LABORATORIO
Impianto bevande alla spina	Detergenza Disinfezione	Giornaliera Periodica (a cura del tecnico specializzato)	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019 Pag. 8
Sanificazione ambienti ed attrezzature		

BAR CAFFETTERIE					
PUNTO DI INTERVENTO	TIPO DI INTERVENTO	FREQUENZA DI INTERVENTO	PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI	ACCESSORI E DPI UTILIZZATI	RESPONSABILITA'
Pedana	Detergenza	Giornaliera	vedere schede tecniche/sicurezza	Mop Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Pareti lavabili	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Bidoni rifiuti	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Finestre, porte, infissi, corpi illuminanti	Spolveratura Detergenza	Mensile	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI
Soffitti	Deragnatura	Quindicinale	//	Deragnatore	COLLABORATORI SCOLASTICI
Superfici di contatto alimentare (piani lavoro, taglieri, coltelli) Lavelli	Detergenza- Disinfezione	Dopo ogni uso	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	INSEGNANTI - ALUNNI
Frigoriferi	Detergenza- Disinfezione	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Macchine caffè	Detergenza Disincrostazione acida	Giornaliera Quindicinale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Macinino caffè	Detergenza	Quindicinale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna	TECNICI DI LABORATORIO
Produttore ghiaccio	Detergenza Disincrostazione acida	Quindicinale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie Guanti per chimici	TECNICI DI LABORATORIO

PR SAN 01	PIANO DI SANIFICAZIONE	Rev.1 Luglio 2019 Pag. 9
Sanificazione ambienti ed attrezzature		

Impianto bevande alla spina	Detergenza Disinfezione	Giornaliera Periodica (a cura del tecnico specializzato)	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	TECNICI DI LABORATORIO
Attrezzature di lavaggio (lavastoviglie, lavabicchieri)	Detergenza Disincrostazione acida	Dopo ogni uso Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti per chimici	TECNICI DI LABORATORIO
Scaffali, ripiani, armadi	Detergenza	Settimanale	vedere schede tecniche/sicurezza	Pannospugna Guanti pulizie	COLLABORATORI SCOLASTICI