



PIANO DI AUTOCONTROLLO PER L'IGIENE DEGLI ALIMENTI SISTEMA HACCP

Predisposto ai sensi dei Regg. CE n. 178/2002 - n. 852/2004

Dal Prof. Vincenzo CERAVOLO

Per nome e per conto dell'I.P.S.S.A.R. Sonzogni di Nembro (BG)

Dirigente Scolastico Prof. Antonio Claudio Gotti

Precedente revisione settembre 2005

aggiornato 28.04.2011

aggiornato 28.02.2013

aggiornato 02.12.2016

AZIENDA	I.P.S.S.A.R "Sonzogni"
ATTIVITÀ	REFEZIONE SCOLASTICA
SEDE LEGALE	Via Bellini,54 Nembro
SEDE OPERATIVA	Via Bellini 54 Nembro
AUTORIZZAZIONE SANITARIA DEL RESPONSABILE DELL'ATTIVITÀ ALIMENTARE	N. AS 370 ASL di Gazzanica (BG) del 02.03.1993.
COORDINATORE	Dirigente Scolastico Prof. Antonio Claudio GOTTI
REFERENTE	Prof. Vincenzo CERAVOLO Ass. tecnico Matteo CICERI
INCARICATI DEI CONTROLLI:	
PER MATERIE PRIME	Assistenti tecnici di magazzino Michelpiero Gorrasi (responsabile amm.) Alessandro Cristiano

<p>PER TEMPERATURE</p> <p>Non conformità</p>	<p>Assistenti tecnici di laboratorio</p> <p>Matteo Ciceri Gambino Domenico Nicola Donato Michelpiero Gorrasi Mauro Pacchiani Alessandro Cristiano</p>
<p>PER PULIZIE DEI LOCALI</p>	<p>Collaboratori scolastici</p> <p>Barbara Patelli, Assunta Scatta(Cucina A) Annalisa Mangano, Belingheri Mirena (Cucina B) Sebastiano Filippello (Cucina C) Ivana Picinali (Plonge B)</p>
<p>PER ABBIGLIAMENTO E BIANCHERIA IN DOTAZIONE AL LOCALE</p>	<p>Assistenti tecnici</p> <p>Matteo Ciceri Domenico Gambino Nicola Donato Mauro Pacchiani</p>

INDICE DEL MANUALE

- I – Obiettivi del Manuale
- II – Riferimenti normativi e di buona prassi
- III – Procedimento seguito per la elaborazione del Manuale
- IV – Analisi dell’attività aziendale
- V – Analisi dei locali aziendali
- VI – Analisi delle attrezzature utilizzate
- VII – Esempi di diagramma di flusso
- VIII – Piano di autocontrollo dei punti critici
- IX – Qualificazione dei fornitori
- X – Procedure igieniche generali
- XI – Controllo delle materie prime in entrata
- XII – Stoccaggio materie prime
- XIII – Corretto abbattimento della temperatura
- XIV – Buona prassi igienica
- XV – Piano di pulizia, disinfezione e derattizzazione
- XVI – Procedure per lo smaltimento dei rifiuti
- XVII – Procedure di manutenzione delle attrezzature
- XVIII – Formazione del personale in materia di igiene alimentare
- XIX – Procedure di verifica

I – Obiettivi del Manuale

Oltre al rispetto delle prescrizioni dei Regg. (CE) n. 178/2002 e n. 852/2004, l’ I.P.S.S.A.R. “Sonzogni” si propone di raggiungere una serie di risultati:

- 1) il continuo miglioramento qualitativo dei prodotti alimentari offerti alla utenza, soprattutto dal punto di vista della loro igiene;
- 2) il miglioramento della informazione e formazione del personale ed alunni, particolarmente sui concetti di igiene alimentare e sulla educazione e comportamenti da rispettare per il mantenimento costante dell'igiene personale;
- 3) la riduzione degli sprechi, ossia dei prodotti che non vengono proposti alla utenza in quanto non sufficientemente sicuri dal punto di vista igienico;
- 4) come conseguenza di questi risultati, un aumento dal punto di vista igienico della sicurezza alimentare dei consumatori finali;

II – Riferimenti normativi e di buona prassi

Le analisi e le considerazioni sviluppate in questo manuale sono basate su:

TIPO PROVVEDIMENTO	N./ANNO	ARGOMENTO
Legge	283/1962 art. 5. art. 2 abrogato	Disciplina igienica della produzione di alimenti e bevande
Legge	441/1963	Modifiche ed integrazioni della legge n. 283/1962
D.P.R.	327/1980	Regolamento di attuazione della legge n. 283/1962
Legge	462/1986	Prevenzione e repressione di frodi alimentari
D.P.R.	227/1992	Produzione di carni macinate, di carni in pezzi inferiori a 100 g, delle preparazioni di carni
D.Lgs.	530/1992, vige solo l'art. 20	Molluschi bivalvi vivi
D.P.R.	54/1997, vigono artt. 19, 26 e All. C) capitolo I, lett. A), punti 4 e 7	Latte e derivati
D.M.	264/1998	Ingredienti per paste alimentari fresche e secche
D.M.	312/1998	Pane speciale preconfezionato
Reg. CE	178/2002	Rintracciabilità

Suppl. G.U. n. 294 del 19 dicembre 2005	Accordo 28 luglio 2005 Allegati I e II	Rintracciabilità e tracciabilità: nel caso che un alimento anche confezionato, venga dichiarato, dall'autorità sanitaria, non più idoneo al consumo umano e quindi deve essere rintracciato e tolto rapidamente dagli espositori e messo in contenitori appositi, a disposizione degli Organi di controllo.
Reg. 852-853-854-882/2004 D.lgs n. 193/2007	Pacchetto d'igiene	Manuale di HACCP - controlli sanitari - sicurezza alimentare

III – Procedimento seguito per la elaborazione del Manuale

Il primo passo del procedimento è stata la creazione di un gruppo dell'autocontrollo per il sistema **HACCP**. Il gruppo è costituito per l'igiene dal Dirigente Scolastico Antonio Claudio Gotti dal prof. Vincenzo Ceravolo e dall'assistente tecnico Matteo Ciceri.

Il gruppo ha effettuato una accurata analisi del processo lavorativo dell'Istituto, e dei locali adibiti alle lavorazioni per accertarne la rispondenza alle norme di legge e di buona prassi.

Il processo lavorativo è stato poi confrontato con le norme comunemente accettate di buona prassi, ed in particolare con il sistema di analisi dei rischi e di controllo dei punti critici **HACCP** (Hazard Analysis and Critical Control Points):

- a) analisi, in ogni fase del processo, dei pericoli per la salubrità degli alimenti;
- b) individuazione, per ogni fase e per ogni pericolo, dei Punti di Controllo (**CP**) e dei Punti Critici di Controllo **CCP**;
- c) definizione dei limiti critici ed eventualmente dei limiti operativi da rispettare per mantenere sotto controllo i **CCP** individuati, e delle norme di buona pratica (**GMP**) per i CP necessari per mantenere il prodotto in condizioni di sicurezza;
- d) definizione delle procedure di monitoraggio dei Limiti Critici, ed eventualmente dei Limiti Operativi per i **CCP**;
- e) definizione delle azioni correttive da intraprendere in caso di non-conformità rilevate in un **CCP**;
- f) individuazione ed applicazione di procedure di controllo e di sorveglianza dei punti critici;
- g) riesame periodico, ed in occasione di variazioni di ogni processo e della tipologia d'attività, dell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e di sorveglianza.

In considerazione della particolare natura dell'Istituto è sembrato logico, concentrare l'attenzione su quei Punti Critici Generalizzati che, se tenuti sotto stretto controllo, offrono una notevole tranquillità sull'igiene del prodotto finito. Le Procedure Generalizzate di Controllo, applicabili in ogni tipo di Azienda, riguardano quindi:

- selezione e verifica dei fornitori;
- controllo delle merci in arrivo;
- pulizia e disinfezione;
- derattizzazione e disinfestazione;
- controllo delle temperature e segnalazione delle non conformità ;
- smaltimento dei rifiuti;

- igiene ed abbigliamento del personale;
- formazione ed informazione del personale.

IV – Analisi dell’attività aziendale

L’attività aziendale è considerata come esempio di ristoranti, bar, tavola calda, pizzeria al tavolo ed a taglio e/o somministrazione di prodotti alimentari.

Ogni Laboratorio adatterà il presente schema alle proprie esigenze ed alle caratteristiche della propria attività.

Tipologia di alimento	Categoria omogenea
Antipasti crudi o cotti	Preparati, cucinati e cotti e serviti
Primi piatti e contorni, verdure	Diversi preparati e manipolati, serviti caldi ed espressi
Secondi piatti	Diversi preparati e manipolati, serviti caldi, freddi, tale e quale
Carni, formaggi, insaccati	Cotte, serviti caldi e freddi, tale e quale
Scatolame, alimenti preconfezionati bevande, vino, spumante	Serviti tale e quale, con controllo e temperatura adeguata
Surgelati e gelati con controllo di temperatura	Scongelati e cucinati, serviti tale e quale,
Altri alimenti	-----
Verdure cotte e crude, fritti	Serviti freddi o caldi con controllo di temperatura
Dolci elaborati o preconfezionati	Serviti freschi o preconfezionati
Frutta fresca, sciroppata, macedonia	Tale e quale, preconfezionata o preparata
Alimenti preconfezionati bevande, gelati	Tale e quale

Gli alimenti elaborati/serviti sono destinati in genere ad un uso interno all’Istituto a scopo didattico ad una clientela di alunni presumibilmente sani; in alcuni casi pasti preparati possono essere consumati in Istituto da clientela presumibilmente sana o eventualmente serviti in altre strutture ad esempio il catering.

V – Analisi dei locali aziendali

L'attività alimentare di preparazione dei pasti si svolge negli ambienti di seguito elencati:

1. Laboratorio A situato a piano terra; via Bellini n. 54 Nembro.
2. Laboratorio B situato a piano terra ; “ “ “
3. Laboratorio C situato a piano terra. “ “ “

Per l'adeguamento dei locali aziendali/scolastici alle normative di legge e di buona prassi sono state effettuate le seguenti verifiche, e previste le relative azioni di riallineamento alle norme di legge e di buona pratica:

AMBIENTE	PIANO	M2	N. ADDETTI	NOTE
magazzino o dispensa a temperatura ambiente	interno	ca.	2 Assistente amministrativo Assistente tecnico	<p><i>N.B. L'istituto ha stipulato contratto con un tecnico specializzato per il controllo semestrale di tutti i frigoriferi. Per tutti i frigoriferi e le celle frigo in caso di guasto di uno dei motori, difetto o interruzione del funzionamento, nel più breve lasso di tempo, al massimo mezz'ora, chi deputato al controllo avviserà il responsabile del servizio o un suo sostituto che verifica lo stato della merce nel frigo non funzionante e procede al trasferimento dei prodotti in esso contenuti in un altro frigo funzionante avvertendo il tecnico per la riparazione ed il ripristino.</i></p>
frigorifero 1	interno		Tecnico di laboratorio	
frigorifero 2	interno		Tecnico di laboratorio	
frigorifero 3	interno		Tecnico di laboratorio	
frigorifero 4	interno		Tecnico di laboratorio	
frigorifero 5	interno		Tecnico di laboratorio	
frigo per surgelati 7	interno		Tecnico di laboratorio	
Frigo per surgelati 8	interno		Tecnico di laboratorio	
frigo per surgelati 9	interno		Tecnico di laboratorio	
frigo per bibite, acqua minerale, latte, yogurth, dolci 11	interno		Tecnico di laboratorio	

spogliatoio personale 12	interno		--	armadietti per ogni addetto
servizi igienici del personale 13	interno		1 cucina A	esistente
laboratorio preparazioni, cucina 14	interno		Cucina A Cucina B Cucina C	n. 3 aree
deposito rifiuti 15	esterno, nel cortile			in contenitori con coperchio a chiusura a pedale e a mano
area per la clientela 16				passaggi liberi ed accesso vietato nei laboratori

LABORATORIO di CUCINA A-B-C

OSSERVAZIONE	PRESCRIZIONE	EVENTUALE AZIONE
Accumulo rifiuti	Impedito	Allontanare rapidamente rifiuti e scarti di lavorazione, in luogo apposito e chiuso
Condensa o muffa	Impedita	Migliorare la circolazione dell'aria, anche forzata
Contaminazione crociata	Impedita	Percorso degli alimenti a senso unico in avanti
Detersivi	In ambiente separato chiuso a chiave	Conservare i detersivi in apposito locale
Infestanti (insetti e roditori)	Esclusi	Ricerca periodica delle tracce, disinfestazione in caso positivo, reticelle
Pareti / pavimenti / soffitti	Levigate e non assorbenti	Tinteggiare con tinta chiara e lavabile
Pareti / pavimenti / soffitti	Spigoli arrotondati	Installare gli appositi dispositivi
Pareti / pavimenti / soffitti	Levigati e non assorbenti	Installare pavimento idoneo

Piani di lavoro	Lavabili e disinfettabili	Eliminare eventuali piani in legno non rivestito
Porte	Lavabili e disinfettabili	Tinteggiare con tinta chiara e lavabile
Pulizia generale	Adeguate	Programmare interventi periodici con prodotti idonei
Ricambio aria	Evitato flusso d'aria verso zone pulite	Verificare il percorso dell'aria
Ricambio aria	Accessibilità dei filtri e manutenzione periodica	Stipulare contratto di manutenzione
Strumenti di lavoro	Facili da pulire e disinfettare	Sostituire se non idonei

OSSERVAZIONE	PRESCRIZIONE	EVENTUALE AZIONE
Soffitti e attrezzature poste in alto	Sporcizia e condensa	Migliorare la circolazione dell'aria, programmare pulizia periodica
Spazio disponibile	Adeguate	Ridefinire la sistemazione degli ambienti
Acqua potabile corrente	Calda e fredda	////////////////////////////////////
Lavabi con comando a pedale o fotocellula	Presenti	Eliminare i rubinetti a comando manuale
Finestre	Reticelle protettive rimovibili	Installare se mancanti
Illuminazione naturale ed artificiale	Adeguate in ogni posto di lavoro, per mettere in evidenza eventuali variazioni di colore negli alimenti	Installare plafoniere protette (IP 55) e lavabili se mancanti
Refrigerazione alimenti	Abbattimento Rapido della	Per i cibi cotti non destinati al consumo immediato, es. catering

	temperatura	
Rifiuti	In contenitori chiudibili	Installare contenitori lavabili, con apertura a pedale / manuale
Residui alimentari	Allontanati rapidamente	Allontanare rapidamente, in luogo apposito e chiuso
Reparto per lavaggio e pulizia ortaggi	Se possibile separato	
Reparto per lavaggio stoviglie	Se possibile separato	O con muretta alto 1,50 centimetri
Scaffali ed armadi	Chiudibili e sanificabili	
Lavamani	Con comando a pedale o a fotocellula, distributore di sapone, asciugamani a perdere	Esistente

MAGAZZINO O DISPENSA A TEMPERATURA AMBIENTE

OSSERVAZIONE	PRESCRIZIONE	EVENTUALE AZIONE
Condizioni di pulizia	Buone	Adeguare
Insetti e roditori	Esclusi	Ricerca periodica delle tracce, disinfestazione in caso positivo, reticelle
Stoccaggio scorte	Scaffalature solide e lavabili Prodotti sollevati dal pavimento (15 cm)	Adeguate
Pavimenti e porte	Lavabili e disinfettabili, non assorbenti	tinteggiare porte e pareti con tinta chiara e lavabile
Scaffali ed armadi	Chiudibili e sanificabili	Adeguare

Gestione scorte	Rotazione rapida	Collocare i prodotti in arrivo dietro; davanti e in evidenza quelli già esistenti
-----------------	------------------	---

MAGAZZINO A TEMPERATURA CONTROLLATA

OSSERVAZIONE	PRESCRIZIONE	EVENTUALE AZIONE
Condizioni di pulizia	Puliti e privi di muffe	Adeguare
Promiscuità alimenti	Da escludere	Non ammessa

SPOGLIATOIO E SERVIZI PER IL PERSONALE

OSSERVAZIONE	PRESCRIZIONE	EVENTUALE AZIONE
Armadietti	Scomparti separati per indumenti personali e da lavoro	adeguati
Pavimenti, pareti e porte	Non assorbenti, lavabili e disinfettabili	Installare pavimento idoneo, tinteggiare porte e pareti con tinta chiara e lavabile
Lavabo	Acqua corrente calda e fredda	Esistente nei servizi igienici
Lavabo	Rubinetti a comando con pedale	Installare rubinetti a fotocellula
Lavabo	Erogatore di detergente	Installare se assente
Lavabo	Asciugamani monouso	Installare se assente
Servizi igienici	Igiene apparecchi sanitari	Verificare giornalmente
Antibagno	Necessario	Adeguare

Ricambio aria	Naturale o forzato	Adeguare
Sanitari	Igiene	Utili (non obbligatori) i copri-sedili monouso
Contenitori per assorbenti igienici	Non obbligatori	Consigliabili

VI – Analisi delle attrezzature utilizzate

In Istituto vengono utilizzate le seguenti attrezzature in contatto con gli alimenti:

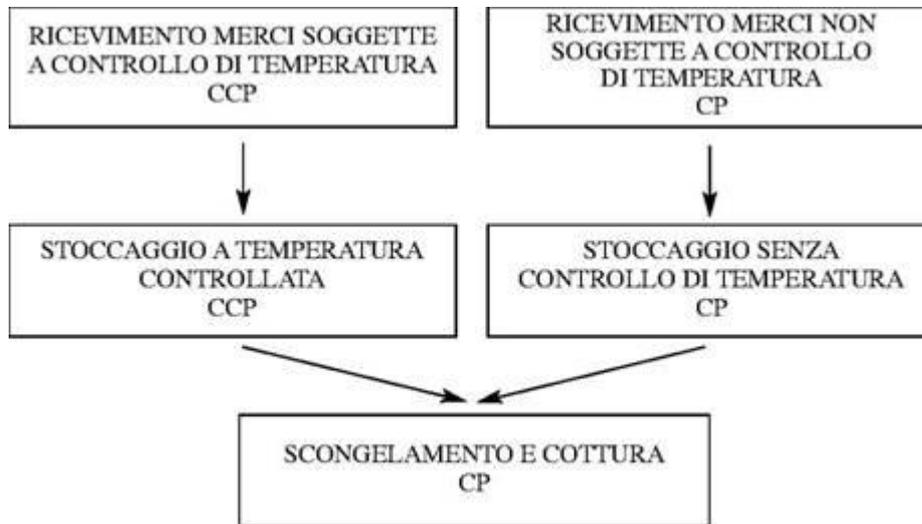
DESCRIZIONE	N./NOTE
Frigoriferi per alimenti (+ 4°C)	
Frigoriferi per surgelati (- 18°C)	
Celle frigorifere (+ 4°C)	
Celle per surgelati (- 18°C)	
Abbattitori di temperatura	
Frullatori mixer	
Grattaformaggio elettrico	
Planetarie	
Coltelli	
Tritacarne	
Affettatrice	
Cutter	
Taglieri	
.....	

Tutte le attrezzature aziendali sono facili da detergere e sterilizzare, e vengono mantenute in perfette condizioni igieniche.

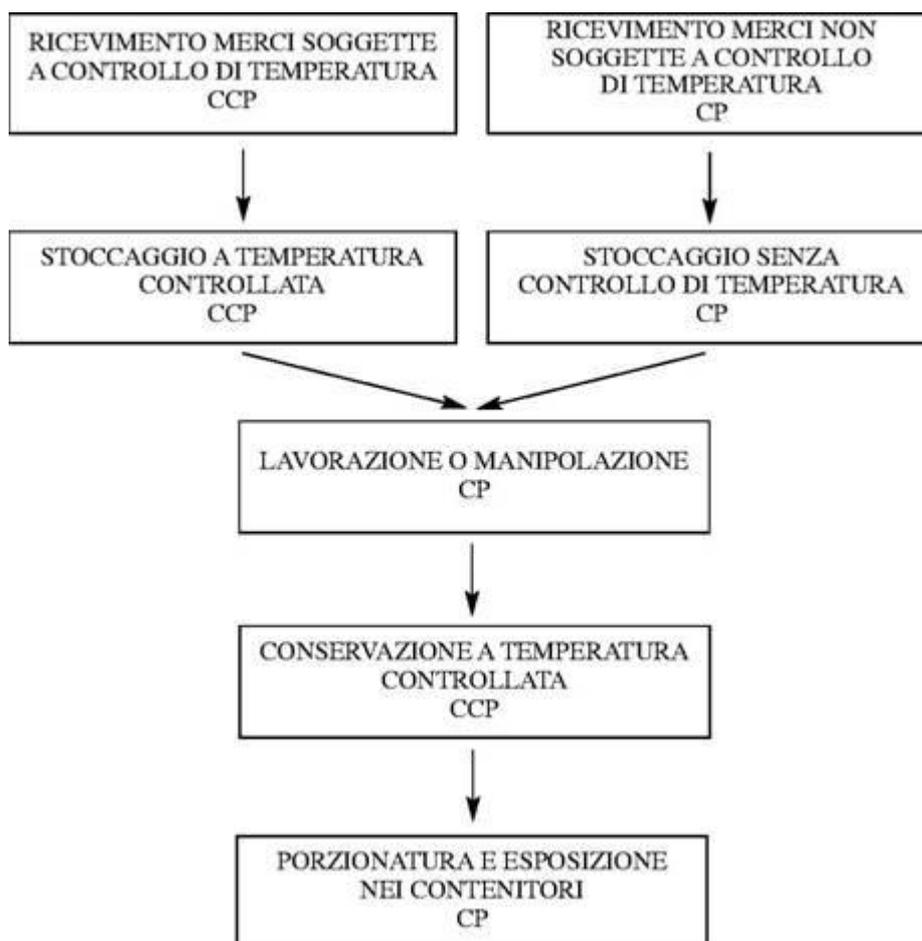
Seguono esempi di diagrammi di flusso che variano notevolmente in base ai processi lavorativi e tipologia dell'attività:

VII – Esempi di diagrammi di flusso

ALIMENTI SURGELATI O CONGELATI



ALIMENTI CRUDI FREDDI (Carni, formaggi, insaccati, ecc.)



ALIMENTI SERVITI TALE E QUALE (Scatolame, alimenti preconfezionati, surgelati, bevande, ecc.)



PREPARAZIONE PANE
RICEVIMENTO MATERIE: FARINA CP
RICEVIMENTO MATERIE PRIME: GRASSI ANIMALI, FORMAGGI, OLIVE, PER PANI SPECIALI CCP

PREPARAZIONE PANE

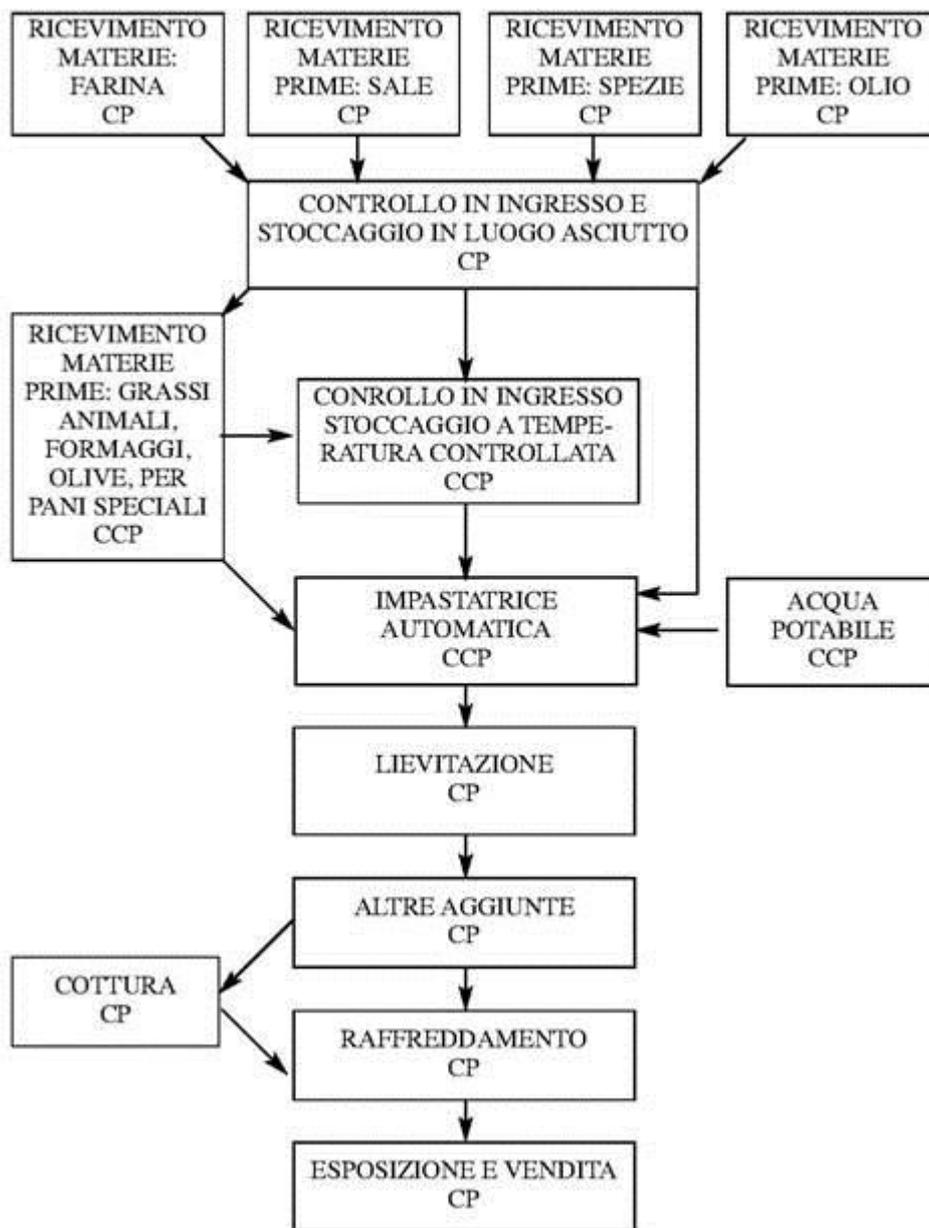


Diagramma produzione calda /produzione fredda

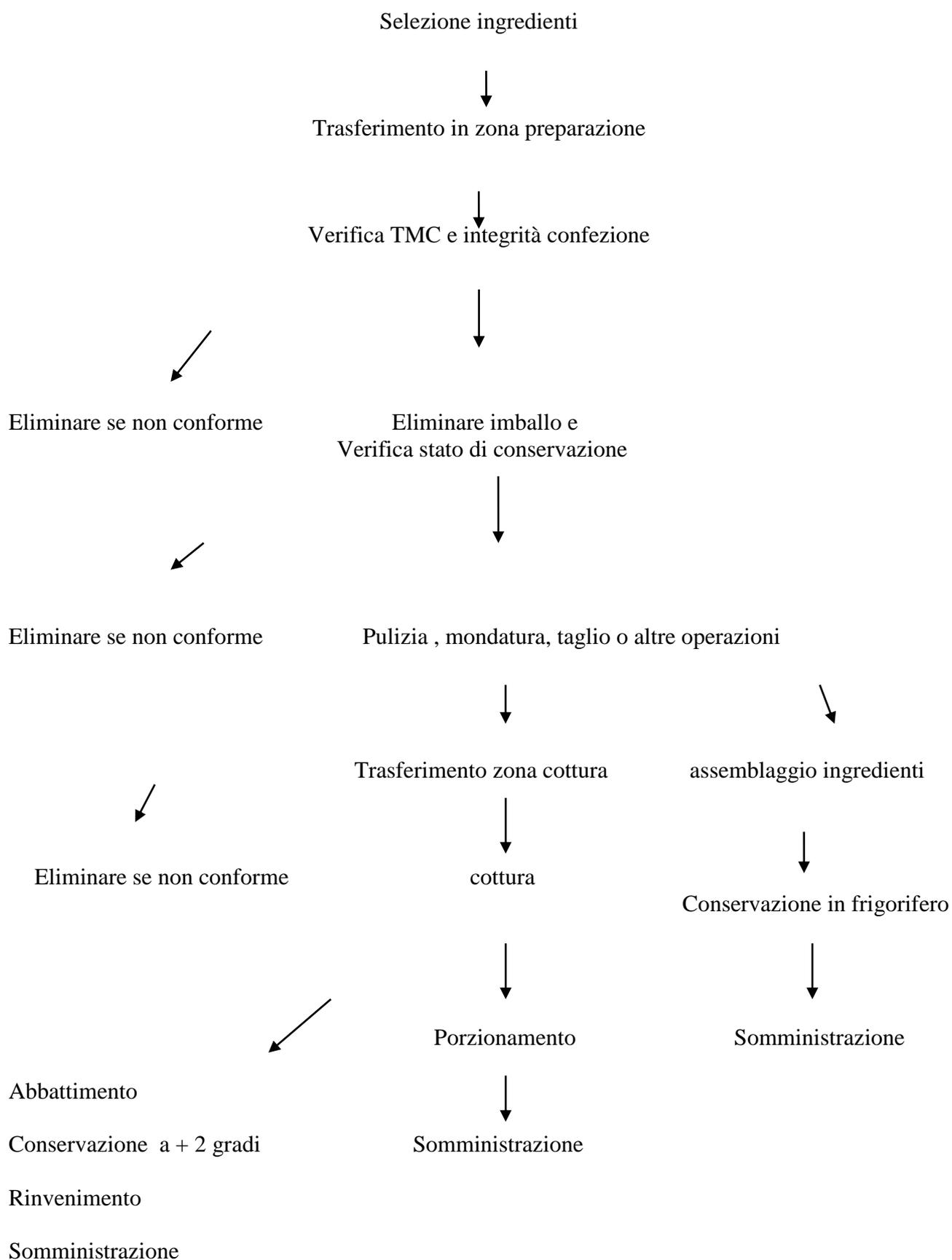
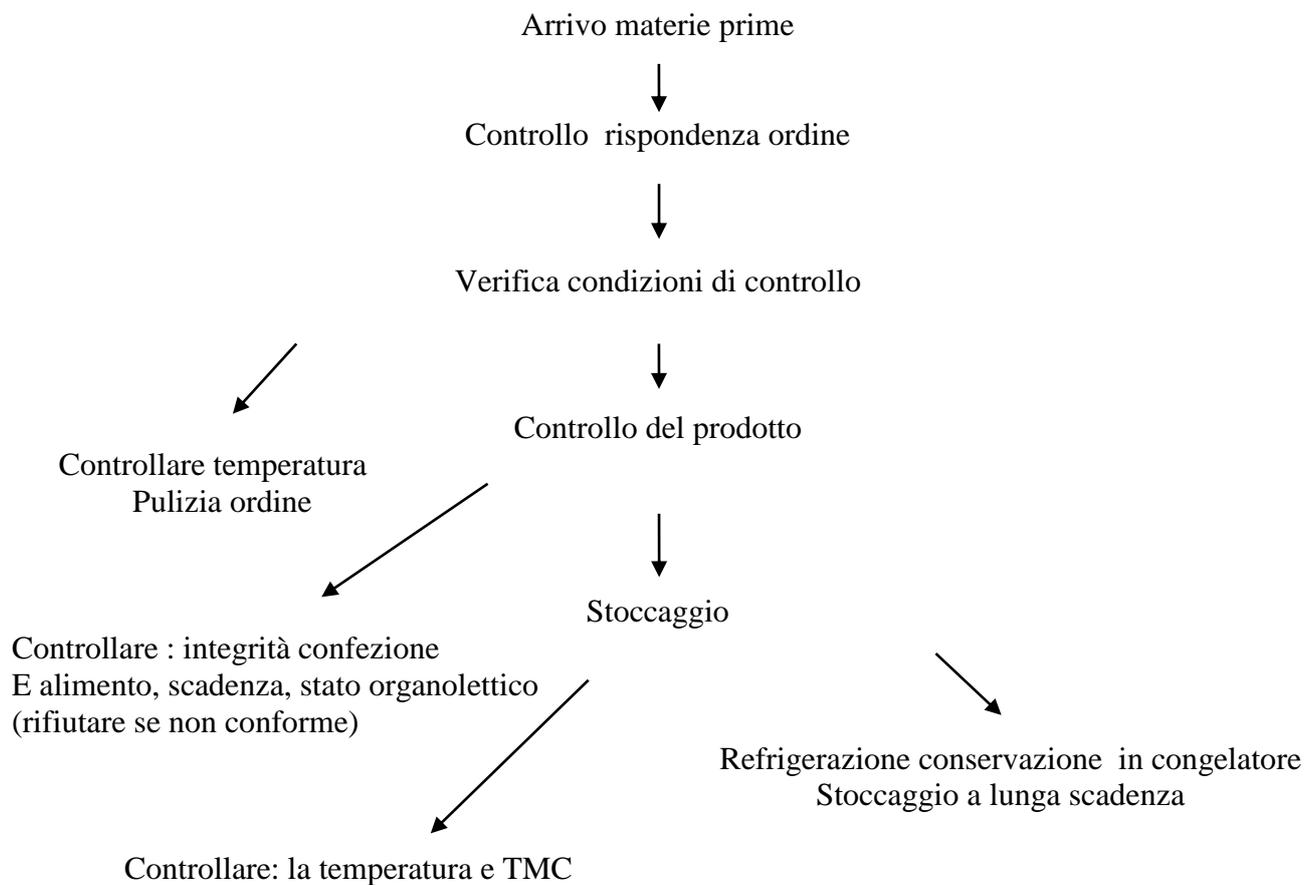


Diagramma ricezione e conservazione materie prime



LEGENDA

CP : Punto critico	B: Pericolo biologico	MO: Monitoraggio	T: Temperatura in gradi centigradi
CCP: Punto critico di controllo	F: Pericolo fisico	NC : Non conformità	LO: Limite operativo (intervento)
C: Pericolo chimico	GMP: Buona prassi igienica	AC: Azione correttiva	LC: Limite critico (scarto prodotto)

VIII – Piano di autocontrollo dei punti critici

FASE	CP/CCP	PERICOLI	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE (CCP) O MISURE PREVENTIVE (CP)	DOCUMENTAZIONE	PROCEDURE DI VERIFICA
Ricevimento materie prime Carni	CCP	C:-Presenza di sostanze indesiderate. Aspetto visivo e olfattivo Assenza di muffe o altri difetti Visibili a vista (non ammesse)	- Presenza di bollo CE (carni) - Garanzia del fornitore	- Ispezione visiva, ogni consegna Con verifica della temperatura Integrità delle confezioni. Data di scadenza Assenza di muffe	- Rifiuto merce - sostituzione fornitore se 3 rifiuti in 3 mesi	AGENDA per registrazioni MO, NC, AC	- su applicazione procedure (a campione) da parte del responsabile del magazzino
			- Assenza di promiscuità nel trasporto, di insudiciamento grossolano nel vano carico	- Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna			Verifica del mezzo di trasporto(a campione) dal responsabile del magazzino
Ricevimento materie prime Insaccati	CCP	F:- Presenza di corpi estranei Vetri, sabbia, Assenza di muffe o altri difetti. Integrità delle confezioni	- Assenza di rotture, schiacciamenti, rigonfiamenti, sporcizia esterna (prodotti confezionati)	- Ispezione visiva, ogni consegna Verifica della temperatura. Assenza di muffe	- Rifiuto merce - sostituzione fornitore se 3 rifiuti in 3 mesi	AGENDA per registrazioni MO, NC, AC	- su applicazione procedure (a campione) dal responsabile del magazzino
			- Assenza di insudiciamento grossolano nel vano carico	- Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna			Verifica e controllo del mezzo(a campione) dal responsabile del magazzino
Ricevimento materie prime Altamente deperibili	CCP	B: contaminazione da patogeni	-Assenza di rotture, schiacciamenti, rigonfiamenti, sporcizia esterna (prodotti confezionati) - Assenza di insudiciamento grossolano nel vano carico	- Ispezione visiva, ogni consegna - Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna, controllo della temperatura	- rifiuto merce - sostituzione fornitore se 3 rifiuti in 3 mesi	AGENDA per registrazioni MO, NC, AC	- su applicazione procedure ((a campione) dal responsabile del magazzino

Ricevimento merci soggette a controllo di temperatura e Formaggi e derivati del latte	CCP	B: proliferazione di patogeni	- Temperatura prodotti secondo tabella allegata - Assenza di rotture, schiacciamenti, rigonfiamenti, sporcizia esterna (prodotti confezionati) - Assenza di insudiciamento grossolano nel vano carico	- Verifica con termometro a sonda, a campione (fra due confezioni per prodotti confezionati) - Ispezione visiva, ogni consegna - Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna controllo della temperatura	- rifiuto merce - sostituzione fornitore se 3 rifiuti in 3 mesi	AGENDA per registrazioni MO, NC, AC	- su applicazione procedure ((a campione) dal responsabile del magazzino
Ricevimento merci deperibili	CCP	C: presenza di sostanze indesiderate (corpi estranei facilmente visibili.)	- Garanzia del fornitore - Assenza di promiscuità nel trasporto, di insudiciamento grossolano nel vano carico (prodotti non confezionati)	- Visivo, ogni consegna - Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna, controllo della temperatura	- rifiuto merce - sostituzione fornitore se 3 rifiuti in 3 mesi	AGENDA per registrazioni MO, NC, AC	- su applicazione procedure ((a campione) dal responsabile del magazzino
FASE	CP/CCP	PERICOLI	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE (CCP) O MISURE PREVENTIVE (CP)	DOCUMENTAZIONE	PROCEDURE DI VERIFICA
Stoccaggio di merci deperibili	CCP	C: contaminazione da detergenti e simili F: contaminazione da polveri	GMP		Procedure di sanificazione Formazione /informazione		- su applicazione procedure da parte del referente
Stoccaggio deperibili	CCP	B: contaminazione da patogeni	GMP		Procedure di derattizzazione e disinfestazione		- su applicazione procedure da parte del referente
Stoccaggio materie prime non deperibili	CP	B: proliferazione di patogeni	- Temperatura frigoriferi/celle come da tabella allegata	Frigoriferi allarmati Controllo visivo dei termometri	- frigo e celle allarmate - ripristino funzionamento - intervento del tecnico	AGENDA per registrazioni MO, NC, AC	- su applicazione procedure da parte del referente
Stoccaggio materie prime non deperibili	CP	B: contaminazione da patogeni	GMP		Procedure di derattizzazione e disinfestazione		- su applicazione procedure da contratto ditta esterna
Manipolazione (consumo a crudo)	CP	F: contaminazione da corpi estranei	GMP		Procedure di igiene personale e ambientale		- su applicazione procedure da parte del docente di cucina
Manipolazione (confezionamento)	CP	B: contaminazione da patogeni	GMP		Procedure di igiene personale ed ambientale		- su applicazione procedure da parte del docente di cucina
Porzionatura	CP	F: contaminazione da corpi estranei	GMP		Procedure di igiene ambientale		- su applicazione procedure da parte del docente di cucina
Stoccaggio ed esposizione al freddo	CCP	B: germinazione spore	T< + 10°C	Lettura del display di tutti i termometri	- regolazione termostato e taratura, da parte del tecnico, periodicamente	AGENDA per registrazioni MO, NC, AC	- su applicazione procedure giornaliero(a campione) dal responsabile del magazzino

Manipolazione (consumo a caldo)	CP	F: contaminazione da corpi estranei o patogeni	T > + 65°C		Procedure di igiene personale e ambientale	- su applicazione procedure (trimestrale) da parte del docente di cucina
---------------------------------	----	--	------------	--	--	--

N.B.

Per la merce che non presenta la confezione integra o presenta all'esterno alcune parti non perfettamente pulite, viene restituito immediatamente e sostituito all'istante; se un prodotto non è igienicamente valido, viene evidenziato dopo che è stato accettato, viene registrata la non conformità e restituito al fornitore, previa telefonata, per sollecitarne la sostituzione.

In caso di interruzione di energia elettrica ed in caso di guasto dei motori frigo e delle celle frigo, viene segnalata tempestivamente, si interviene per verificare la merce ed eventualmente si procede a trasferirla in un'altra cella frigo; si chiama, prima possibile, il tecnico per la riparazione del guasto ed il ripristino. Gli eventuali prodotti da scartare, per data di scadenza superata o che presentino avarie, si registrano sulla apposita «Scheda» e si procede alla loro eliminazione, come la registrazione di tutte le non conformità.

IX – Qualificazione dei fornitori

I fornitori dell'Istituto sono stati accuratamente selezionati per assicurarsi che le materie prime entranti in Istituto rispettino le prescrizioni di igiene. Ogni fornitore è stato invitato a fornire la documentazione idonea per assicurare la qualità delle materie prime introdotte in Azienda e ad attestare l'applicazione del sistema HACCP.

Selezione dei fornitori

I fornitori attuale dell' Istituto sono stati accuratamente selezionati per assicurarsi che le materie prime entranti o successivamente dovranno entrare in Istituto rispettino le prescrizioni di igiene. Gli stessi fornitori devono fornire la documentazione idonea per assicurare la qualità delle materie prime.

NB. Si allega al presente piano di autocontrollo la lista dei fornitori con le relative dichiarazioni che attestano la rintracciabilità ove ne siano in possesso, oltre alla dichiarazione dell'applicazione del sistema di autocontrollo secondo il metodo HACCP.

X – Procedure igieniche generali

Poiché la maggior parte delle contaminazioni alimentari hanno origini antropiche, il gruppo di lavoro ritiene prioritaria la formazione del personale circa le cautele e misure di igiene che devono essere adottate in ogni fase della produzione, e circa l'igiene della persona.

Nel Regione Lombardia, per la formazione del personale è stata prevista una apposita procedura, secondo la legge Regionale 4 agosto 2003 n.12.

Per assicurare l'igienicità dei prodotti sono poi state definite procedure specifiche per i controlli da effettuare sulle materie prime all'entrata, per il loro stoccaggio, per la manipolazione, preparazione, conservazione degli alimenti fino alla consegna al consumatore, per il lavaggio e l'igienizzazione delle stoviglie, attrezzature, piani ed ambienti di lavoro, per l'igiene del personale. Tali procedure sono descritte nelle pagine seguenti.

XI – Controllo materie prime in entrata

Al momento dell'accettazione in Istituto le materie prime vengono sottoposte ad una verifica di idoneità igienica da parte dell'assistente tecnico specificamente incaricato con nomina dal Dirigente scolastico, il quale effettua i seguenti controlli a campione, in particolare sui **prodotti altamente deperibili, deperibili, soggetti comunque a controllo di temperatura**, secondo le seguenti procedure specifiche per ogni tipologia di prodotto, precisando che l'azienda si avvale anche delle procedure semplificate stabilite dalla Regione Lombardia, registrando soltanto **le non**

conformità sui Prospetti stampabili denominato modello Q, predisposti per l'eliminazione dei prodotti non igienicamente validi o eventualmente scaduti:

- Modello Q = scheda eliminazione dei prodotti alimentari, attrezzature ed altri rifiuti- registrazione dalla non conformità.

FASE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	DOCUMENTAZIONE	PROCEDURE DI VERIFICA
Ricevimento prodotti altamente deperibili	- Presenza di bollo CE (carni) - Garanzia del fornitore (ortofrutta e derivati del latte, gelati) - Assenza di promiscuità nel trasporto, di insudiciamento grossolano nel vano carico	- Ispezione visiva, ogni consegna - Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna	- rifiuto merce - sostituzione fornitore se 2 rifiuti in 5 mesi	Registrazione della non conformità. Controllo della temperatura in arrivo a campione	- su applicazione procedure da (a campione) dal responsabile del magazzino
Ricevimento prodotti deperibili Insaccati, pasta fresca, uova, altre carni	- Assenza di rotture, schiacciamenti, rigonfiamenti, sporcizia esterna (pr. confezionati); - Assenza di insudiciamento grossolano nel vano carico	- Ispezione visiva, ogni consegna - Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna	- rifiuto merce - sostituzione fornitore se 2 rifiuti in 5 mesi	Registrazione della non conformità.	- su applicazione procedure (a campione) dal responsabile del magazzino
Ricevimento prodotti soggetti a controllo di temperatura (segue)	- Temperatura prodotti secondo tabella allegata - Presenza di bollo CE (carni) - Assenza di rotture, schiacciamenti, rigonfiamenti, sporcizia esterna (prodotti	-Verifica con termometro a sonda, a campione (due prodotti confezionati) - Ispezione visiva, ogni consegna - Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna	- rifiuto merce - sostituzione fornitore se 2 rifiuti in 5 mesi	Registrazione della non conformità. Controllo della temperatura in arrivo a campione	- su applicazione procedure (a campione) dal responsabile del magazzino

	confezionati);				
FASE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	DOCUMENTAZIONE	PROCEDURE DI VERIFICA
(segue)	- Assenza di insudiciamento grossolano nel vano carico				
Ricevimento prodotti non deperibili	- Garanzia del fornitore - Assenza di promiscuità nel trasporto, di insudiciamento grossolano nel vano carico (prodotti non confezionati)	- Visivo, ogni consegna - Ispezione visiva del mezzo, ogni consegna	- rifiuto merce - sostituzione fornitore se 2 rifiuti in 5 mesi	Registrazione della non conformità.	- su applicazione procedure (a campione) dal responsabile del magazzino

XII – Stoccaggio materie prime

Le materie prime vengono stoccate in Istituto in condizioni conformi alle prescrizioni normative ed a quelle dei diversi produttori, in ambiente distinto da quello destinato alla lavorazione.

Il controllo di eventuali interruzioni di corrente ai frigoriferi potrà essere effettuato tramite una verifica delle temperature, in caso di anomalie o cattivo funzionamento eventuali danneggiati potranno essere eliminati. Ogni mattina tale controllo verrà effettuata dall'assistente tecnico di laboratorio o magazziniere una verifica delle temperature dei frigoriferi, eventuale non conformità verrà registrata su un apposito modulo/scheda.

I prodotti da conservare senza controllo di temperatura sono collocati in locali freschi ed aerati, sollevati dal pavimento e difesi contro la penetrazione di insetti e roditori.

Tutte le materie prime sono immagazzinate secondo il criterio **First in - First out**, oppure **Last in - Last out** in modo che il primo prodotto entrato in magazzino sia il primo ad essere utilizzato, oppure l'ultimo entrato sia l'ultimo ad essere prelevato: questo metodo permette anche di minimizzare gli sprechi e lo scarto di prodotti scaduti.

Prima dell'estrazione dal magazzino viene verificata la data limite di utilizzazione di ogni materia prima.

XIII – Corretto abbattimento della temperatura.

I prodotti freschi o dopo la cottura , l'alimento deve essere raffreddato, la modalità più corretta dei prodotti sono:

- Portare l'abbattitore a -20 gradi riducendo così i tempi di raffreddamento;

- Inserire l'alimento coprendolo per evitare o limitare l'evaporazione selezionando il ciclo più adatto;
 1. **Cook e chill ciclo soft** ; la temperatura dell'aria è di 0-2, procedimento adatto per prodotti da forno.
 2. **Cook e chill ciclo hard**; la temperatura dell'aria è inizialmente di -10 gradi per circa 50/60 minuti poi più 2 gradi per prodotti di grossa pezzatura.
 3. **Cook e freeze**; la temperatura dell'aria deve essere inferiore a -30 gradi, si ricorda che il congelamento richiede particolare attenzione e cautela, soprattutto nel momento in cui l'alimento raggiunge il punto crioscopico (attorno a -2 gradi) un processo rapido porta alla formazione dei microcristalli che non danneggiano le pareti cellulari, un raffreddamento al contrario lento si formerebbero dei macrocristalli che lederebbero le pareti cellulari.

XIV – Buona prassi igienica

Il percorso delle merci utilizzate, dalla materia prima al prodotto finito, è organizzato a senso unico in modo da evitare le possibilità di contaminazione.

Gli arnesi da taglio per la preparazione vengono lavati e sterilizzati con disinfettanti chimici dopo ogni utilizzo, per evitare la possibilità di contaminazione crociata degli alimenti manipolati.

Gli alimenti somministrati senza manipolazione (scatolame, confezionati) vengono conservati sino alla consegna all'utenza secondo le prescrizioni del fornitore o le norme di buona prassi, evitando a quelli sfusi il contatto con la polvere oltre al controllo della data di scadenza. Gli alimenti preparati in Istituto e non destinati al consumo immediato vengono conservati al riparo dalla polvere ed a temperatura idonea ad evitarne il deterioramento, ossia in ambiente refrigerato a meno di 10°C, o riscaldato ad oltre 65 ° C, a seconda delle particolarità dei prodotti. Viene comunque evitato l'intervallo di temperature compreso fra + 10°C e + 65°C tramite abbattitore di temperatura. Questi alimenti vengono comunque eliminati se non consumati entro il giorno successivo a quello della preparazione.

Gli alimenti preparati «per asporto» sono avvolti in carta e/o plastica per alimenti e quando necessario sigillati con film plastico trasparente.

Per la somministrazione degli alimenti al consumatore dell'istituto si ricorre a tutte le misure e cautele di volta in volta necessarie;

Il servizio a Buffet, tipo self service, è tollerato ancora negli alberghi, per la prima colazione, e nelle cerimonie, con la presenza di addetti alla somministrazione; comunque in qualunque occasione, gli alimenti devono essere protetti da coperchi idonei e trasparenti «a campana» di vetro o plexiglass, richiudibili per evitare la polvere, mosche o insetti volanti; oppure contenuti in appositi espositori a vetrina richiudibili; è buona prassi igienica che il tavolo a Buffet a vista, deve essere sotto sorveglianza accurata, per tenere gli alimenti, specie gli antipasti, sempre coperti e per sostituire ed eliminare quelli che non sono più tanto freschi!

XV – Piano di pulizia, disinfezione e derattizzazione

Per gli ambienti destinati alla conservazione, manipolazione o somministrazione si adotta il seguente schema di pulizia ed igienizzazione:

FREQUENZA	AREA	SUPERFICI	OPERAZIONI
Plurigioraliera	Preparazioni	Piani di lavoro Utensili	Lavare con detergente alcalino disinfettare con

			Amuchina o simile
Plurigiornaliera	Servizi igienici	Pavimento, mensole, rubinetti, sanitari	Lavare con detergente alcalino disinfettare con Amuchina o simile
Giornaliera	sala e bar	Pavimento	Rimuovere polvere e residui lavare con detergente alcalino
Giornaliera	Rifiuti	Pavimento, piastrelle, recipienti	Lavare con detergente alcalino disinfettare con Amuchina o simile
Giornaliera	Sala e bar	Banchi espositori	Lavare con detergente neutro Disinfettare con Amuchina o simile
Giornaliera	Sala e bar	Pavimento	Rimuovere polvere e residui lavare con detergente alcalino
Settimanale	Frigoriferi, celle	Pareti e ripiani	Detergere con prodotti schiumogeni asciugare con carta a perdere
Settimanale	Cucina A Cucina B Cucina C	Pareti	Lavare con detergente alcalino, con spugna e spazzola disinfettare con Amuchina o simile
Settimanale	Sala e bar	Vetri e finestre	Lavare con detergente neutro o a base alcolica
Settimanale	Servizi	Pareti Rubinetti,	Lavare con detergente

	igienici	sanitari	alcalino disinfettare con Amuchina o simile Disincrostare con prodotti acidi
Settimanale	Cappe aspiratore		Disincrostare con prodotti acidi.
Settimanale	Tutte le aree	Maniglie e interruttori	Detergere con prodotti schiumogeni asciugare con carta a perdere
Mensile	Area dispensa	Ripiani	Lavare con detergente neutro
Mensile	Lab. confezioni	Soffitto e pareti	De ragnatura
Mensile	Lab. confezioni	Vetri e plafoniere	Lavare con detergente neutro
Mensile	Sala e bar	Plafoniere	Lavare con detergente neutro
Mensile	Sala e bar	Soffitto e pareti	Deragnatura
Mensile	Servizi igienici	Vetri e plafoniere	Lavare con detergente neutro

I piani di lavoro vengono regolarmente puliti e sanificati dopo ogni utilizzo, per evitare fenomeni di contaminazione crociata fra un alimento e l'altro. Il termine sanificazione comprende una serie di tre operazioni con lo scopo di assicurare l'igiene dei locali e delle attrezzature: pulizia grossolana, detersione e disinfezione; prima e dopo la terza si prevede una fase di risciacquo, per eliminare i residui lasciati dall'operazione precedente.

La prima operazione è la normale pulizia, che viene effettuata con sola acqua calda e serve ad eliminare lo sporco grossolano che potrebbe interferire con le operazioni seguenti.

La seconda operazione ha lo scopo di eliminare, con adatti detergenti, lo sporco residuo sulle superfici. I prodotti schiumogeni, capaci di produrre una schiuma densa in grado di aderire alle superfici verticali per tutto il tempo necessario a far agire i prodotti chimici che contiene, sono utilizzati secondo le istruzioni e le indicazioni del produttore. La scelta dei prodotti ha inoltre tenuto

conto delle esclusioni formulate dal produttore, in quanto non tutti i detersivi sono adatti per tutti i materiali e per tutti i tipi di sporco. Per tutte le superfici si utilizza quindi un prodotto a media alcalinità, a base di cloro, capace di allontanare grassi, depositi organici ed odori.

Dopo la deterzione, un prolungato risciacquo con acqua fredda assicura l'allontanamento delle ultime tracce di sporco, che potrebbe ridurre l'efficacia dei prodotti utilizzati per la disinfezione.

Anche per la terza operazione si sono individuati quelli più adatti alle specifiche esigenze aziendali; si utilizza quindi un prodotto donatore di cloro, alla diluizione indicata dal produttore, per circa 20'.

Dopo la disinfezione viene effettuato un terzo e completo risciacquo, perché i prodotti utilizzati non possano contaminare gli alimenti.

La pulizia dei pavimenti e delle pareti viene fatta ogni pomeriggio, al termine dell'attività, mentre attrezzature, piani di lavoro e stoviglie ricevono un trattamento dopo ogni uso.

Per evitare fenomeni di assuefazione al prodotto da parte degli inquinanti microbici sono rispettate scrupolosamente le prescrizioni del fabbricante riguardo ai dosaggi raccomandati.

Le attrezzature meccaniche che entrano in contatto con gli alimenti sono accuratamente lavate dopo ogni utilizzazione e sanificate al termine di ogni giornata lavorativa.

Per l'asciugatura delle superfici lavabili si utilizzano canovacci differenti da quelli usati per asciugare le mani durante le varie fasi della lavorazione.

Per verificare l'efficacia delle operazioni di sanificazione è previsto un controllo periodico da parte del coordinatore e referente haccp sui piani o attrezzature di lavoro, allo scopo di confermare la validità dei metodi usati, anche con l'ausilio di tecnici e laboratori specializzati esterni a partire da settembre 2017.

Per la difesa dagli agenti infestanti è previsto un controllo visivo giornaliero alla ricerca di eventuali tracce di roditori ed insetti, ed in caso positivo un programma di disinfestazione e derattizzazione a cura di un'impresa specializzata che di volta in volta registrerà gli interventi su modelli predisposti direttamente dalla ditta esterna.

Le operazioni di pulizia, disinfestazione effettuate dal personale interno all'istituto sono di volta in volta registrate sui modelli predisposti dal responsabile di autocontrollo che in allegato sarà parte integrante del manuale:

- modello A1= scheda di annotazione per la pulizia dei locali della Cucina A.
- modello A2= scheda di annotazione per la pulizia dei locali della Cucina B
- modello A3= scheda di annotazione per la pulizia dei locali della Cucina C
- modello S1= scheda di annotazione per la pulizia dei locali della Sala A
- modello S1= scheda di annotazione per la pulizia dei locali della Sala B
- modello S1= scheda di annotazione per la pulizia dei locali della Sala C
- modello B1= scheda di annotazione per la pulizia dei locali del Bar A
- modello M1= scheda di annotazione per la pulizia dei locali del Magazzino

NB. Verranno allegate al presente piano relative alla sanificazione e pulizia da considerarsi parte integrante le schede tecniche di sicurezza dei prodotti usati per le pulizie denominati "SUTTER".

Per quanto riguarda la derattizzazione sono inserite le schede di sicurezza della ditta Mocit che saranno parte integrante del presente piano.

XVI – Procedure per lo smaltimento dei rifiuti

I rifiuti prodotti in Azienda possono essere classificati in tre gruppi:

– imballaggi vuoti;

– scarti di lavorazione;

– prodotti che hanno superato la data di scadenza.

– smaltimento oli esausti.

Gli imballaggi vuoti, in carta, plastica, vetro, ecc. vengono conferiti al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi spazi loro dedicati e cassonetti specializzati.

Gli scarti di lavorazione, essendo assimilabili ai rifiuti domestici, sono raggruppati in un apposito contenitore di plastica, con coperchio apribile a pedale/manuale, collocato in posizione tale da non rappresentare un pericolo di contaminazione per gli alimenti ed un richiamo per insetti e roditori; il sacco contenente i rifiuti viene eliminato al termine della fase di preparazione degli alimenti e conferito al Servizio pubblico di raccolta.

Anche i prodotti che hanno superato la data limite di utilizzazione vengono eliminati tramite il servizio pubblico di raccolta.

Per lo smaltimento di oli esausti usati in Istituto il responsabile dell'autocontrollo si servirà di ditte specializzate nel settore.

XVII – Procedure di manutenzione delle attrezzature

Le attrezzature impiegate in Istituto vengono sottoposte a regolari verifiche ed alla manutenzione periodica prevista dai rispettivi fabbricanti, per garantire sempre la loro completa efficienza e per impedire che possano essere fonte di contaminazione per gli alimenti trattati.

Le operazioni di manutenzione possono essere verificate per tramite le schede predisposte e rilasciate direttamente dalle ditte esterne.

XVIII – Formazione del personale in materia di igiene alimentare

Occorre garantire al personale ed alunni un sufficiente livello di informazione e formazione allo scopo di renderli consapevoli dell'importanza delle norme di igiene personale e delle lavorazioni come prevede la legge regionale della Lombardia 4 agosto 2003 n.12.

Sono previsti corsi di formazione ed informazione periodici direttamente in istituto allo scopo di far conoscere al personale ed agli alunni i più elementari principi di microbiologia illustrando gli effetti dannosi dei germi patogeni trasmessi con gli alimenti e le vie più frequenti di contaminazione.

Argomenti sui quali è necessario istruire il personale e gli alunni e aggiornare le loro conoscenze periodicamente sono soprattutto:

- rischio di essere portatori (anche senza sintomi) e veicolo di trasmissione dei germi patogeni;
- conoscere le condizioni che favoriscono il rischio di tossinfezione alimentare;
- conoscere le misure da adottare per ridurre, o meglio, eliminare il rischio;
- le responsabilità personali, cioè il comportamento ed i divieti che il personale deve scrupolosamente rispettare.

Mezzi di valutazione e controllo delle conoscenze.

Il RIA deve altresì adottare opportuni sistemi di valutazione del livello di acquisizione delle conoscenze per una corretta applicazione delle procedure in materia di igiene e di salute da parte di tutti coloro che manipolano derrate alimentari.

L'informazione e formazione deve essere effettuata al momento dell'assunzione per il personale, invece la formazione ed informazione per gli alunni che faranno uso di ingredienti alimentari all'interno dei laboratori, tale informazione verrà riproposta con scadenza biennale.

Procedura raccomandata per il lavaggio delle mani

Nei servizi igienici è affisso il seguente promemoria operativo.

1. Verificare il materiale necessario: ossia assicurarsi che sapone liquido, asciugamani di carta siano disponibili.

2. Bagnare mani ed avambracci con acqua corrente intorno a 45°C.

2. Applicare il detergente in quantità idonea sulle mani per produrre una schiuma sufficiente, sfregare energicamente le unghie, le dita, il dorso ed il palmo della mano.

3. Sciacquare abbondantemente mani ed avambracci, sempre con acqua abbastanza calda.
4. Prelevare una nuova dose di detergente, lavare nuovamente le mani formando una abbondante schiuma e sfregando particolarmente le zone meno accessibili (per esempio lo spazio fra le dita).
5. Allontanare tutta la schiuma con un secondo abbondante risciacquo.
6. Asciugarsi con gli appositi asciugamani di carta, che saranno poi gettati nel cestino.

XIX – Procedure di verifica

Per verificare la corretta applicazione delle procedure di igiene degli alimenti sono programmate le seguenti azioni di verifica e indagini di laboratorio:

Per le verifiche verrà sottoscritto un contratto con un laboratorio specializzato esterno entro settembre de 2013, per il controllo più puntuale dei materiali, delle vivande e dei locali.

OGGETTO DELLA VERIFICA	PERIODICITÀ	DATA ESITO	DATA ESITO	DATA ESITO	DATA ESITO
Piani di lavoro	trimestrale				
Mani del personale	trimestrale				
Audit sull'attuazione delle procedure	trimestrale				
Taratura termometri	trimestrale				

Per tutte le schede da utilizzare al presente piano di autocontrollo non espressamente previste, verranno adottate di volta in volta quelle del libro della buffetti 5° edizione “ Guida alle registrazioni obbligatorie HACCP” di Domenico Spaziani, da considerarsi parte integrante del presente piano di autocontrollo.

Si allega al piano di autocontrollo i seguenti documenti;

- Autorizzazione sanitaria n. AS 370 del 02.03.1993 aggiornamento del 05.11.3003
- Planimetria piano interrato e primo piano.
- Interventi di derattizzazione e disinfestazione dei locali.
- Planimetria e postazioni roditori e monitoraggio blatte.
- Schede norme di corretto comportamento.
- Planimetria con punti di erogazione acqua.
- Contratto fornitura acqua e tarsu.
- Modello v-01 strutturale per la check-list
- Schede ci controllo fornitori modelli F 01, ncf 01, tf 01.
- Registro degli esami di laboratorio da settembre 2017

Il presente documento, composto da n. 38 pagine, oltre gli allegati e planimetrie schede tecniche e di controllo, è stato elaborato dal Prof. Vincenzo CERAVOLO, sulla base dei dati forniti dal Responsabile dell’Azienda alimentare, di accurati sopralluoghi negli ambienti operativi e di lavoro, nel rispetto dei sette principi che sono alla base del sistema **HACCP**.

TEMPERATURE MASSIME AMMESSE PER LE MERCI DEPERIBILI IN ARRIVO

PRODOTTO	TEMPERATURA MASSIMA DI TRASPORTO °C	TEMPERATURA NORMALE DI STOCCAGGIO °C
Burro	+ 14°C	da +1 a + 6°C
Carni bovine e suine	+ 10°C	da - 1 a + 7°C
Conigli	+ 8°C	da - 1 a + 4°C
Frattaglie	+ 8°C	da - 1 a + 3°C
Frutta e verdura (in frigorifero <i>dedicato</i>)	ambiente	da 0 a + 4°C
Gelati confezionati	- 18°C	- 18°C
Latte fresco pastorizzato	+ 9°C	da 0 a + 4°C
Panna fresca	+ 9°C	da 0 a + 4°C
Pollame (in frigorifero <i>dedicato</i>)	+ 8°C	da - 1 a + 4°C
Prodotti della pesca, sotto ghiaccio	da 0 a + 4°C	da 0 a + 4°C
Selvaggina grande	+ 8°C	da - 1 a + 7°C
Selvaggina piccola	+ 8°C	da - 1 a + 4°C
Surgelati	- 18°C	- 18°C
Uova fresche	ambiente	ambiente
Yogurth, ricotta, formaggi freschi	+ 9°C	da 0 a + 4°C
Altri prodotti	ambiente	ambiente

Il controllo delle temperature all'arrivo in Azienda è fondamentale per garantire l'igiene degli alimenti che forniamo ai Clienti, ma è anche importante sistemare SUBITO la merce in frigorifero.

**IL CONTROLLO DELLE TEMPERATURE ALL'ARRIVO IN AZIENDA È
FONDAMENTALE PER GARANTIRE L'IGIENICITÀ DEGLI ALIMENTI
CHE SOMMINISTRIAMO AI CLIENTI,**

È IMPORTANTE QUINDI SISTEMARE SUBITO LA MERCE IN FRIGORIFERO

In Inghilterra, la FSA (Food Standard Agency) ha promosso una campagna di sensibilizzazione per tutti gli operatori del settore alimentare, a seguito di contaminazione ed avvelenamento da cibi manipolati e non ben cotti e conservati.

SEGUIRE LA REGOLA DELLE QUATTRO C

1) CLEANING o PULIZIA: tenere sempre puliti i piani di lavoro e le attrezzature, utensili ecc, lavarsi sempre le mani prima di iniziare una lavorazione di un alimento e da una manipolazione all'altra, particolarmente se si tratta di carne cruda, pollame e uova;

2) COOKING, COTTURA:

- effettuare una buona cottura, in base alle istruzioni dell'etichetta, portare ad ebollizione e non riscaldare l'alimento già cotto più di una volta;

- cuocere bene la carne (non è consigliabile la cottura al sangue o poco cotta); il pesce deve essere ben cotto ed è sconsigliabile mangiare il pesce crudo;

- salsicce, pollame ed hamburger, devono sempre essere ben cotte e mai al sangue;

3) CHILLING O RAFFREDDAMENTO tenere a temperatura al di sotto dei 5 gradi tutti gli alimenti in frigo o celle frigorifere

4) CROSS CONTAMINATION O CONTAMINAZIONE CROCIATA, separare sempre alimenti cotti dai crudi, possibilmente in contenitori separati con coperchio a chiusura ermetica;

- non riutilizzare gli utensili se non dopo averli lavati e disinfettati bene;

- non serve lavare prima la carne, occorre solo una cottura a fondo per eliminare eventuali germi patogeni.

(tratto da «Benessere alimentazione» dell'insero di Repubblica del 26 giugno 2008, di Elvira Naselli).

RINTRACCIABILITÀ

(per i prodotti di origine animale e non) per la provenienza e l'origine del prodotto: stabilimento, luogo e periodo d'allevamento, lotto di produzione, verifica e controllo effettuato dall'Ufficio Veterinario di

Etichettatura SI NO

Bollo CE SI NO

Prodotto: nome commerciale

DATA	FORNITORE ITALIANO STABILIMENTO	FORNITORE ESTERO STABILIMENTO	N. LOTTO N. FATTURA	TIPO DI CARNE O ALTRO PRODOTTO	PEZZATURA O CONFEZIONE	QUANTITÀ	ETICHETTA	TEMPERATURA D'ARRIVO E DI STOCCAGGIO

Compilare comunque gli Allegati I e II dell'Accordo Stato/Regioni- Suppl. G.U. 19 dicembre 2005, n. 294 Accordo 28 luglio 2005, riportati più avanti.

TRACCIABILITÀ

(per i prodotti di origine animale e non, destinati e consegnati ai clienti)

Prodotto: nome commerciale

DATA	FORNITORE ITALIANO STABILIMENTO	FORNITORE ESTERO STABILIMENTO	N. LOTTO E N. FATTURA	TIPO DI CARNE O ALTRO PRODOTTO	PEZZATURA O CONFEZIONE	CLIENTE N. FATTURA	ETICHETTA SULL'INCARTO	TEMPERATURA PER LA CONSEGNA ED IL TRASPORTO ENTRO 1-2 ORE

Compilare comunque gli Allegati I e II dell'Accordo Stato/Regioni - Suppl. G.U. 19 dicembre 2005, n. 294, Accordo 28 luglio 2005, riportati in Appendice.

Si riporta un esempio di registrazioni dei prodotti alimentari in entrata con un programma che evidenzia il fornitore, la bolla di consegna o fattura, la provenienza, l'allevamento, il lotto, lo stabilimento, la data di confezionamento, la scadenza o la data preferibile per consumarla, tutti i dati che servono per rintracciare rapidamente il prodotto in caso di ritiro dal consumo umano e dalla vendita.

PASTA ALL'UOVO	CELLA FRIGO	QUANTITÀ		FORNITORE ITALIANO STRANIERO	LOTTO	DATA DI PREPARAZIONE	PROVENIENZA
02004002	Fettuccine	Kg	45,00				
mov n. 590	27/03/2009	Kg	5,00				

mov n. 566	25/03/2009	Kg	5,00				
mov n. 553	23/03/2009	Kg	5,00				
mov n. 537	20/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 513	18/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 499	16/03/2009	Kg	5,00				
mov n. 480	13/03/2009	Kg	5,00				
mov n. 461	11/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 448	09/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 439	06/03/2009	Kg	8,00				
02004004	Lasagna	Kg	19,00				
mov n. 590	27/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 566	25/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 553	23/03/2009	Kg	5,00				
mov n. 537	20/03/2009	Kg	4,00				
mov n. 513	18/03/2009	Kg	4,00				
02004011	Pappardelle	Kg	24,00				
mov n. 566	25/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 553	23/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 537	20/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 499	16/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 480	13/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 461	11/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 439	06/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 396	02/03/2009	Kg	3,00				

PESCE	FRIGO CUCINA	QUANTITÀ		FORNITORE ITALIANO STRANIERO	LOTTO	DATA DI PREPARAZIONE	PROVENIENZA
		Kg					
02002006	Cozze Italia	Kg	18,00				
mov n. 348	26/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 330	23/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 327	21/03/2009	Kg	6,00				
mov n. 309	19/03/2009	Kg	3,00				
mov n. 300	18/03/2009	Kg	3,00				

AZIENDA: I.P.S.S.A.R. SONSOGLI via bellini 54 NEMBRO

**ELIMINAZIONE DI PRODOTTI ALIMENTARI ATTREZZATURA E SMALTIMENTO
OLIO ED ALTRI RIFIUTI REGISTRAZIONE DELLE NON CONFORMITÀ**

DATA	PRODOTTO ELIMINATO O NON CONFORMITÀ RILEVATA	MOTIVO	QUANTITÀ ATTREZZATURA	ATTREZZATURA CONSUMATA E INUTILIZZABILE	PROCEDURA NON CORRETTA NELLA FASE	RACCOLTI IN APPOSITI CONTENITORI	RIFIUTI DA SMALTIRE DA DITTA AUTORIZZATA

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

Ambienti di lavoro:

- Per combattere la polvere è necessario evitare, quando possibile, di spalancare le finestre, e lavare accuratamente pavimenti e piani di lavoro. L'uso della scopa a mano è vietato, in quanto la polvere inevitabilmente sollevata ricade poi sugli oggetti.
- Mosche, altri insetti volanti e roditori sono tenuti lontani dalle apposite reticelle alle finestre; queste reticelle devono essere pulite regolarmente, ed eventuali danni devono essere immediatamente segnalati. Usare l'**insectivoro**, dispositivo a ventola e luce blu, che attira le mosche e le zanzare ed insetti volatili di ogni tipo e con piccole scariche elettriche e magnetiche, li stordisce e li deposita nell'apposita cassetta retrostante da sostituire periodicamente; si usano anche **lampade con luce proiettata verso il muro e sono dotate di uno strato estraibile a pellicola collosa e melliflua** ove gli insetti restano imprigionati; detti strati si sostituiscono periodicamente e restano invisibili al cliente.
- La presenza di topi non è mai stata riscontrata in Azienda; chi dovesse trovarne traccia (escrementi, materiale lacerato o rosicchiato) deve immediatamente farlo presente per gli opportuni provvedimenti di derattizzazione.
- I recipienti per rifiuti devono sempre essere chiusi con gli appositi coperchi, e non spostati dal posto loro assegnato.

Attrezzature di lavoro:

- Macchinari, attrezzature, stoviglie, coltelleria, pentolame, devono essere accuratamente lavati dopo ogni uso e disinfettati secondo le procedure già illustrate.
- Quando non utilizzati, devono essere custoditi negli appositi cassetti o armadi; quelli fissi (affettatrice e simili) devono essere sciacquati prima dell'uso per allontanarne la polvere.
- I bicchieri devono essere tenuti capovolti, ed il panno sottostante deve essere sempre pulito.

Indumenti da lavoro:

- Il personale che manipola alimenti è tenuto ad indossare gli indumenti da lavoro in dotazione ed il copricapo che deve contenere i capelli; al termine del lavoro gli indumenti devono essere riposti in uno scomparto dell'armadietto, separato da quello che contiene gli indumenti personali.
- È vietato lavorare senza scarpe, o a dorso nudo.

Conservazione degli alimenti:

- Verdure crude, uova, pollame, formaggi, salami: non possono essere conservati negli stessi frigoriferi che contengono altri alimenti, come carne, cacciagione o pesce, meglio se disposti in più frigoriferi, o se si dispone di uno solo creare vari scomparti; meglio altrimenti conservare in contenitori separati ed a chiusura ermetica.
- I prodotti destinati all'alimentazione, anche se in confezione sigillata, non possono essere poggiati sul pavimento ma solo negli appositi scaffali o, se deperibili, in frigo.
- Nel prelevare prodotti dal magazzino o dal frigorifero si deve controllare la data di scadenza impressa sulle confezioni, e prendere quelli con la scadenza più vicina. Se si nota che un prodotto è scaduto, lo si toglie dal magazzino (o dal frigo) e lo si elimina segnalando il fatto all'Azienda e registrandolo sulla scheda - agenda giornaliera tra i prodotti eliminati; la/le porte dei frigoriferi devono essere chiuse accuratamente.

- La massima crescita dei microrganismi si ha fra 10 e 65 gradi: è quindi necessario evitare che gli alimenti rimangano in questo intervallo di temperature.

Igiene della persona:

- È la condizione indispensabile per evitare contaminazioni dei prodotti, in quanto l'uomo può trasferire sugli alimenti la carica batterica contenuta sulle proprie mani.
- Anelli, bracciali, orologi: devono essere tolti prima dell'inizio del lavoro, in quanto impediscono una completa pulizia delle mani e dei polsi.
- Unghie: devono essere ben curate e tenute corte e senza smalto.
- Creme cosmetiche o protettive possono essere utilizzate solo a condizione che siano completamente assorbite dalla pelle prima dell'inizio del lavoro.
- Prima dell'inizio del lavoro, e con molta frequenza nella giornata, si devono lavare accuratamente le mani; questa operazione deve essere ripetuta quando si cambia tipo di lavorazione o di alimento trattato, in particolare dopo aver toccato verdure crude, funghi, frutta, pollame, uova.
- Prima di uscire dal bagno è obbligatorio **lavarsi le mani** con la procedura indicata nell'apposito cartello.
- In caso di malattia infettiva o contagiosa è obbligatorio astenersi dal lavoro, ed in caso di raffreddore è necessario utilizzare una mascherina di protezione.
- I dispositivi di protezione (guanti monouso, mascherine filtranti) messi a disposizione dall'Istituto devono essere utilizzati secondo le prescrizioni di volta in volta specificate.

Manipolazione degli alimenti:

- Prima di iniziara, accertarsi di avere a disposizione tutte le attrezzature necessarie, e della loro pulizia; risciacquarle prima dell'uso se sono state esposte all'aria.
- I prodotti deperibili devono essere tolti dal frigorifero il più tardi possibile, ed essere riposti appena possibile in modo che restino fuori il minimo tempo indispensabile.
- Ogni alimento caduto accidentalmente a terra deve essere raccolto e gettato nell'apposito contenitore per rifiuti.
- Chi si accorge di una eventuale contaminazione, di qualunque origine, degli alimenti che sta trattando è **tenuto** ad interrompere la lavorazione, e ad eliminare il prodotto in questione, informando il docente delle materie pratiche e/o l'assistente tecnico **PER LE DOVUTE REGISTRAZIONI**.
- Negli ambienti dove si manipolano alimenti è **vietato fumare**, perché la cenere potrebbe contaminare i prodotti.
- Quando si suda è necessario impedire che il sudore goccioli sugli alimenti trattati, con un cappello copricapo e con l'asciugatura frequente, meglio se con frequenti lavaggi, specie sotto le ascelle, e l'uso di deodoranti non eccessivamente profumati ma, con sensazioni di fresco e di pulito.

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

AZIENDA: I.P.S.S.A.R. Sonzogni Via Bellini n. 54 Nembro
FORMAZIONE INFORMAZIONE DEI DIPENDENTI IN MATERIA DI IGIENE DEI
PRODOTTI ALIMENTARI

Il giorno alle ore si è tenuta in Azienda una riunione destinata alla formazione dei dipendenti in materia di igiene dei prodotti alimentari.

Sulla base delle procedure aziendali di autocontrollo sono stati illustrati al personale i seguenti punti:

- rischi per i prodotti alimentari;
- moltiplicazione microbica;
- igiene della persona e degli ambienti;
- influenza della temperatura;
- stoccaggio dei prodotti;
- pulizia e disinfezione;
- lotta contro gli insetti ed i topi;
- procedure specifiche aziendali.

Al termine si consegnerà a ciascun partecipante una copia delle Procedure Aziendali di Igiene, le quali rappresentano le specifiche istruzioni operative dell'Azienda e sono vincolanti per tutti i dipendenti. Ad ogni singolo nominativo partecipante alla informazione/formazione da 4 ore a 20 ore, secondo la mansione e l'esperienza nel settore, verrà rilasciato l'**ATTESTATO DI PARTECIPAZIONE**, in sostituzione del Libretto Sanitario, ormai abolito.

L'IGIENE DEI NOSTRI PRODOTTI, IL PRESTIGIO DEL NOSTRO ISTITUTO

• *DERIVANO DA QUELLA DELLE NOSTRE MANI*

1. Verificare il materiale necessario: ossia assicurarsi che sapone liquido, asciugamani di carta siano disponibili.
2. Bagnare mani ed avambracci con acqua corrente intorno a 45°C.
2. Applicare il detergente in quantità idonea sulle mani e sullo spazzolino, per produrre una schiuma sufficiente, sfregare e spazzolare energicamente le unghie, le dita, il dorso ed il palmo della mano (l'azione meccanica dello spazzolino facilita il distacco dello sporco, ed il suo passaggio nella schiuma).
3. Sciacquare abbondantemente mani ed avambracci, sempre con acqua abbastanza calda.
4. Prelevare una nuova dose di detergente, lavare nuovamente le mani formando una abbondante schiuma e sfregando particolarmente le zone meno accessibili (per esempio lo spazio fra le dita).



5. Allontanare tutta la schiuma con un secondo abbondante risciacquo.
6. Asciugarsi con gli appositi asciugamani di carta, che saranno poi gettati nel cestino.

N.B. Usare prodotti commercialmente conosciuti e di fornitori affidabili e possibilmente certificati; rispettare i tempi di contatto indicati dalle ditte produttrici; risciacquare sempre abbondantemente con acqua potabile; asciugare accuratamente tutte le superfici con carta igienicamente valida a perdere o con panno asciutto e pulito.

UN SISTEMA DI PULIZIA E DISINFEZIONE NON IDONEO PREGIUDICA OGNI PRECEDENTE ACCORGIMENTO IGIENICO-SANITARIO ADOTTATO IN FASE DI INDIVIDUAZIONE DEI PERICOLI RENDENDO PERTANTO INUTILE TUTTE LE PROCEDURE DI AUTOCONTROLLO HACCP
PRODOTTI CHIMICI PER LA PULIZIA E LA SANIFICAZIONE
Detergenti e disinfettanti maggiormente usati

IPOCLORITO DI SODIO O ACIDO CLORIDRICO, comunemente chiamata candeggina, varechina ed anche amuchina o euclorina, normalmente con concentrazioni dal 3% al 5% per cento di cloro attivo:

- se in concentrazione a meno del 5% non presenta rischi
- dal 5% al 10% - irritante – oltre il 10% - corrosivo

È efficace contro tutti i tipi di microrganismi: virus, batteri.

ISOCIANURATI, in pastiglie da 3 grammi, con concentrazioni indicate in etichetta; sono efficaci nei bagni, piscine e mense, lavastoviglie ecc, effetti come l'ipoclorito.

COMPOSTI DI AMMONIO O QUATERNARI O QAC -Sono efficaci contro i funghi, batteri GRAM POSITIVI.

Es. Lysoform o prodotto simile

ACQUA OSSIGENATA, da sola non è efficace come l'ipoclorito, meglio se in soluzione con l'acqua ed un cucchiaino di carbonato di sodio o soda Solvay o caustica;

COMPOSTI FENOLICI, CRESOLINA - Adatto per sciogliere il grasso e quindi per eliminare le proteine di origine organica, non solubile nell'acqua.

SODA CAUSTICA, scioglie qualsiasi tipo di grasso, meglio se con piccole aggiunte di detersivo per i piatti che lo rendono più efficace.

IN CASO DI EMERGENZA PUÒ ESSERE UTILE DILUIRE ACQUA CON L'1% O 2% di soda caustica o acido muriatico

NON È EFFICACE E NON HA AZIONE ANTIBATTERICA SICURA, DIVERSAMENTE DA QUELLO CHE MOLTI ANCORA CREDONO, NÉ L'ACETO NÉ IL LIMONE, SIA DILUITI CHE ASSOLUTI.

Nembro, 02.12.2016

Il responsabile dell'azienda
alimentare e dell'autocontrollo

IL DIRIGENTE
Prof. Antonio Claudio GOTTI

IL coordinatore
Prof. Vincenzo CERAVOLO

Referente

Ass. Tecnico Matteo Ciceri

NB. Tutti i documenti Haccp dei fornitori, schede tecniche dei detersivi sono depositati presso la Dirigenza scolastica .