

BOZZA MANUALE DI AUTOCONTROLLO

SOMMARIO

Dati aziendali	2
Manutenzione dei Locali e delle Attrezzature	4
Procedure operative standard di sanificazione (SSOP)	5
Controllo degli infestanti (Pest Control).....	10
Igiene personale.....	11
formazione ed addestramento	13
qualità dell'acqua.....	14
gestione dei rifiuti	15
gestione forniture.....	16
rintracciabilità.....	16
Sistema HACCP.....	17
Tappe preliminari.....	17



Siamo qualificati dalla AiciA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
 IGIENE ALIMENTARE**



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

DATI AZIENDALI

Dati identificativi

Denominazione Azienda	
Ragione Sociale	
Tipologia di attività	
Sede Operativa	
Sede Legale	
Responsabile industria Alimentare (RIA)	

Attività svolta

L'azienda oggetto del presente piano di autocontrollo svolge attività di ristorante pizzeria. Il servizio, offerto a pranzo e a cena, consiste nella preparazione e somministrazione di specialità gastronomiche cotte o crude, nonché nella realizzazione di generi di pizzeria e dessert. Viene inoltre offerto ai propri clienti un servizio di caffetteria.



Siamo qualificati dalla AiciA:
ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
IGIENE ALIMENTARE



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

Breve descrizione dei locali e delle attrezzature presenti in azienda

Omissis

RESPONSABILI INTERNI	COGNOME	NOME	FIRMA
Acquisti e rintracciabilità			
Ricevimento e stoccaggio merci			
Manutenzione			
Pulizie, disinfezione e controllo infestanti			

Responsabili dell'azienda

Siamo qualificati dalla AiciA:

ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
IGIENE ALIMENTARE**La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!**

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

MANUTENZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

Nell'azienda in esame sono state definite le procedure di manutenzione dei locali e delle attrezzature impiegate nella lavorazione e conservazione degli alimenti. La salubrità dei prodotti finali non può prescindere infatti dalla loro adeguatezza. Il responsabile della manutenzione, individuato nella sezione 3, dovrà in particolare:

- Assicurare che durante le operazioni di manutenzione non venga effettuata la lavorazione degli alimenti;
- Monitorare costantemente sullo stato igienico e di pulizia di locali e attrezzature soprattutto dopo interventi di manutenzione;
- Rimuovere eventuali alimenti qualora le operazioni di manutenzione possano inficiare la sicurezza igienica degli stessi;
- Trascrivere le eventuali non conformità ed azioni correttive sull'apposito registro nonché eventuali interventi di manutenzione ordinaria o straordinaria di impianti, attrezzature e locali;
- Accertarsi che tutte le attrezzature e gli impianti siano dotati di adeguati dispositivi di emergenza e/o di arresto automatico e qualora fossero stati rimossi, manomessi o non funzionanti ne vietare l'uso e provvederà affinché vengano ripristinate le condizioni di sicurezza necessarie;
- Vietare l'utilizzo di attrezzature e locali in cattivo stato o che necessitino di interventi di adeguamento.

PIANO DI MANUTENZIONE

omissis



Siamo qualificati dalla AiciA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
IGIENE ALIMENTARE**



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

PROCEDURE OPERATIVE STANDARD DI SANIFICAZIONE (SSOP)

Scopo delle procedure di sanificazione è quello di ridurre drasticamente la carica batterica totale ed eliminare eventuali germi patogeni presenti sulle superfici.

La Sanificazione prevede le seguenti fasi :

1. **Prelavaggio:** consiste nell'asportazione dalla superficie di tutto il materiale residuo visibile (sporco grossolano). Può essere realizzata mediante un panno pulito per i residui di più facile asportazione; devono essere utilizzati appositi utensili (spazzole, "raschietti") se presenti residui particolarmente adesi ed acqua tiepida (45-55°C).
2. **Detersione:** consiste nella rimozione di grasso ed incrostazioni nonché di buona parte dei microrganismi presenti. Si effettua mediante un prodotto detergente applicato con acqua potabile a temperatura non superiore a 65°C per evitare la coagulazione delle proteine e non inferiore ai 30°C per impedire la solidificazione dei grassi. È importante rispettare le diluizioni e i tempi d'azione riportati in etichetta o sulla scheda tecnica del prodotto. Se la superficie presenta dello sporco resistente, si utilizzano appositi utensili (spazzole, "raschietti", spugne abrasive).
3. **Risciacquo intermedio:** sciacquare abbondantemente con acqua potabile tutta la schiuma del prodotto detergente; eventuali residui del detergente o di sporco possono infatti inficiare l'efficacia della fase successiva di disinfezione. Se sono presenti ancora tracce di sporco, ripetere la fase di detersione e successivamente quella di risciacquo.
4. **Disinfezione:** consiste nella riduzione della carica batterica della superficie e nell'a distruzione dei germi patogeni. Deve essere eseguita rigorosamente dopo la fase di detersione per essere completamente efficace. Se così non fosse infatti, il grasso ancora presente costituirebbe una barriera impermeabile per i microrganismi sottostanti ad esso che non verrebbero quindi a contatto con il principio disinfettante. È importante diluire e lasciare agire il prodotto disinfettante secondo i modi ed i tempi riportati in etichetta o sulla scheda tecnica (se non è indicato il tempo d'azione, lasciare agire il disinfettante almeno per 15 minuti). Il mancato rispetto delle diluizioni e dei tempi d'azione del disinfettante facilitano la comparsa di biofilm e germi resistenti ad esso.

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

6. **Asciugatura:** si effettua mediante carta monouso o aria secca filtrata. L'eventuale persistenza di umidità sulle superfici facilita la proliferazione dei batteri e la colonizzazione da parte di muffe e lieviti.



Siamo qualificati dalla AiciA:

ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
IGIENE ALIMENTARE



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

PIANO DI PULIZIA E DISINFEZIONE

Il piano di pulizia e disinfezione è stato elaborato tenendo conto di:

- a) Superfici e materiali di costruzione di impianti e attrezzature;
- b) uso a cui sono destinati gli ambienti e le attrezzature;
- c) tipologia di matrici alimentari che entrano in contatto con le superfici;
- d) prodotti impiegati;
- e) temperature ambientali.

Il programma di sanificazione prevede diverse frequenze di interventi per le diverse superfici. Si sottolinea però che ogniqualvolta si renda necessario (ad esempio per un'accidentale caduta di alimenti) l'intervento di sanificazione deve essere effettuato entro il più breve tempo possibile.

N.B. È importante alternare, in base alle frequenze riportate, prodotti disinfettanti aventi differenti principi attivi onde evitare lo sviluppo di resistenza batterica e di immunizzazione dei microrganismi.

ELENCO DEI PRODOTTI DETERGENTI E DISINFETTANTI UTILIZZATI IN AZIENDA		
TIPOLOGIA	NOME COMMERCIALE	PRINCIPIO ATTIVO
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		
Detergente <input type="checkbox"/> / Disinfettante <input type="checkbox"/>		

SUPERFICIE	FREQUENZA	PRODOTTO	OPERAZIONE
Piani di lavoro, taglieri, superfici di appoggio, lavelli e vasche, utensili	Giornaliera/uso/ cambio lavorazione	Detergente neutro/ disinfettante a base di Sali quaternari d'ammonio, a base di ipoclorito o disinfettanti a base di alcol isopropilico	Rimuovere eventuali residui alimentari, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna, risciacquare ed applicare il disinfettante, infine risciacquare ed asciugare con carta monouso.
Affettatrici, Tritatutto, Impastatrici, Abbattitori.	Giornaliera/uso/ cambio lavorazione	Detergente neutro/ disinfettante a base di Sali quaternari d'ammonio, a base di ipoclorito o disinfettanti a base di alcol isopropilico	Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica, smontare tutte le parti amovibili della macchina ed immergerle nella soluzione detergente, quindi risciacquare ed applicare la soluzione disinfettante, infine risciacquare ed asciugare con carta monouso. Sanificare le parti fisse con l'ausilio di spazzole e spugne.
Forni e apparecchi riscaldanti	Giornaliera/uso	Detergente alcalino	Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna e risciacquare, infine asciugare con carta monouso.
Friggitrici	Giornaliera/uso	Detergente neutro ad alto potere sgrassante	Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna e risciacquare, infine asciugare con carta monouso.
Struttura cappa aspirante	Giornaliera/uso	Detergente neutro/ disinfettante a base di Sali quaternari d'ammonio, a base di ipoclorito o disinfettanti a base di alcol isopropilico	Rimuovere eventuali residui alimentari, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna, risciacquare ed applicare il disinfettante, infine risciacquare ed asciugare con carta monouso.
Pavimenti	Giornaliera/uso	Detergente neutro/ disinfettante a base di Sali quaternari d'ammonio o ipoclorito di sodio	Rimuovere eventuali residui alimentari, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna, risciacquare ed applicare il disinfettante.
Servizi Igienici	Giornaliera/uso	Detergente neutro/ disinfettante a base di ipoclorito di sodio	Rimuovere eventuali residui alimentari, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna, risciacquare ed applicare il disinfettante.
Pareti	Settimanale	Detergente neutro/ disinfettante a base di Sali quaternari d'ammonio o ipoclorito di sodio	Rimuovere eventuali residui alimentari, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna, risciacquare ed applicare il disinfettante.
Frigoriferi	Settimanale	Detergente neutro/ disinfettante a base di Sali quaternari d'ammonio, a base di ipoclorito o disinfettanti a base di alcol isopropilico	Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica e svuotare il frigorifero degli alimenti presenti. Rimuovere eventuali residui alimentari ed applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna, quindi risciacquare ed applicare il disinfettante, infine risciacquare ed asciugare con carta monouso.
Congelatori	Ogni 15 giorni		
Finestre e zanzariere	Settimanale	Disinfettante a base di alcol isopropilico	Applicare il disinfettante ed asciugare con carta monouso.
Porte	Settimanale	Detergente neutro/ disinfettante a base di Sali quaternari d'ammonio, a base di ipoclorito o disinfettanti a base di alcol isopropilico	Applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna, risciacquare ed applicare il disinfettante, risciacquare se necessario ed asciugare con carta monouso.
Griglie di areazione	Settimanale	Detergente neutro/ disinfettante a base di Sali quaternari d'ammonio, a base di ipoclorito o disinfettanti a base di alcol isopropilico	Applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna, risciacquare ed applicare il disinfettante, risciacquare ed asciugare con carta monouso.
Filtri cappa aspirante	Settimanale	Detergente alcalino	Rimuovere i filtri dalla cappa, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna e risciacquare.
Soffitti	Mensile	Spazzole	Rimuovere eventuali ragnatele con l'ausilio di idonee spazzole.

VERIFICHE MICROBIOLOGICHE DELLE OPERAZIONI DI SANIFICAZIONE

Scopo delle procedure di verifica microbiologica ambientale è quello di constatare la corretta esecuzione delle operazioni di pulizia e disinfezione di attrezzature, utensili o piani di lavoro che entrano in contatto diretto con gli alimenti o in cui essi sono conservati.

Il piano di campionamento con le relative frequenze è riportato di seguito:

SUPERFICIE	FREQUENZA	METODO
Attrezzature		
Utensili e piani di lavoro		

Interventi correttivi: in caso di giudizio igienico "Insufficiente" si procede verificando la formazione del personale sulle procedure di sanificazione e sulle GMP e verificando l'idoneità dei prodotti utilizzati.

A seguito degli interventi correttivi verranno effettuati nuovi controlli per accertarsi del buon esito degli interventi.



Siamo qualificati dalla AicIA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
 IGIENE ALIMENTARE**



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

CONTROLLO DEGLI INFESTANTI (PEST CONTROL)

CONTROLLO	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	LIMITI	INTERVENTI
Verificare l'eventuale presenza di tracce riconducibili ad una probabile infestazione (ragnatele, escrementi, ciuffi di pelo, scatole di cartone o cavi rosicchiati, frammenti d'insetti);	Settimanale	Registro delle non conformità e delle azioni correttive	Assenza infestanti	Chiusura dei locali fino ad avvenuta bonifica e sanificazione ambientale effettuata da ditta specializzata.
Controllare gli spazi inaccessibili e nascosti;		Registro controllo agenti infestanti		
Controllare le trappole per la cattura di infestanti (se utilizzate)				
Verificare la presenza di materiale in disuso accatastato;		Registro controllo agenti infestanti		
Verificare l'integrità delle reti antinsetto;		Registro controllo agenti infestanti	-	Riparazione o sostituzione della rete
		Registro manutenzione		

In caso di infestazione si procede come di seguito:

1. Chiudere i locali da sottoporre ad intervento;
2. Contattare un'impresa specializzata per effettuare gli opportuni interventi di bonifica.
3. Rimuovere tutti gli alimenti presenti nei locali
4. farsi rilasciare dalla ditta incaricata una relazione completa e dettagliata dell'intervento eseguito da allegare al presente piano d'autocontrollo.
5. Sanificare gli ambienti e le attrezzature secondo quanto previsto dalle relative procedure.

IGIENE PERSONALE

La presente procedura ha lo scopo di definire le regole igieniche in merito all'abbigliamento ed al comportamento che deve essere adottato del personale addetto alla lavorazione e preparazione degli alimenti nonché di quello addetto al servizio.

Il responsabile dell'industria alimentare ha il compito di vigilare e accertarsi che tali regole vengano rispettate scrupolosamente e se necessario deve fornire agli operatori un'adeguata formazione anche attraverso consulenti esterni qualificati.

ABBIGLIAMENTO

Gli addetti alla manipolazione degli alimenti devono: indossare tute o camici di colore chiaro, in cotone o altro tessuto che non rilasci particelle di alcun tipo, resistente al lavaggio ad alte temperature, possibilmente privi di tasche e con bottoni ben cuciti. Le calzature devono essere adatte al tipo di lavorazione, di colore chiaro, lavabili e con suola antiscivolo, sempre mantenute pulite ed integre. Durante la lavorazione deve essere sempre indossata una cuffia che contenga l'intera capigliatura. Anelli, bracciali, collane o orecchini devono essere rimossi prima della lavorazione. È fatto divieto uscire all'esterno con questi indumenti che vanno riposti negli appositi armadietti separati dagli abiti civili.

Gli addetti alla somministrazione degli alimenti devono: indossare idonea divisa, resistente al lavaggio ad alte temperature. Le calzature devono essere adatte al tipo di lavorazione, lavabili e con suola antiscivolo, sempre mantenute pulite ed integre. Durante la somministrazione deve essere sempre indossato un cappello che contenga l'intera capigliatura. Gli abiti da lavoro vanno riposti negli appositi armadietti separati dagli abiti civili

La frequenza di sostituzione degli indumenti deve essere giornaliera, le scarpe da lavoro devono essere sostituite quando usurate.



Siamo qualificati dalla AicIA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
IGIENE ALIMENTARE**



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

IGIENE DELLE MANI

Le mani devono essere lavate accuratamente:

- a) Prima di iniziare il lavoro
- b) Dopo ogni pausa dal lavoro
- c) Dopo aver toccato sostanze diverse dal prodotto che si sta lavorando
- d) Dopo aver toccato i rifiuti
- e) Dopo aver utilizzato il proprio fazzoletto
- f) Dopo aver toccato la cute propria o di altri individui
- g) Dopo aver usato i servizi igienici
- h) Dopo aver toccato imballaggi, superfici o utensili sporchi
- i) Dopo aver toccato alimenti crudi o sporchi

Le ferite o le abrasioni presenti sulle mani, se pulite e quindi non infette, devono essere protette da cerotti resistenti all'acqua, in tal caso occorre inoltre indossare guanti in lattice o in blu di vinile da sostituire con la stessa frequenza e con gli stessi criteri con cui si lavano le mani;

È sconsigliato l'uso dei guanti in quanto possono diminuire la percezione di sporco sulle mani e se non sostituiti regolarmente aumentare il rischio di contaminazione degli alimenti. Qualora si volessero utilizzarli è importante ricordarsi di sostituirli secondo gli stessi criteri stabiliti per il lavaggio delle mani.

Per l'operazione di lavaggio è inoltre preferibile impiegare soluzioni antisettiche a base di alcol isopropilico o etilico al 70-80% ed utilizzare carta monouso per l'asciugatura.

COMPORAMENTO

Gli operatori del settore alimentare addetti alla manipolazione devono adottare adeguate misure igienico - comportamentali durante le lavorazioni, in particolare devono mantenere in ordine la propria postazione di lavoro, separare nel tempo o nello spazio le diverse lavorazioni ad esempio dedicando a ciascuna categoria di alimento utensili, taglieri e piani di lavoro ad uso esclusivo o sanificandoli ad ogni cambio di lavorazione. Detenere gli alimenti instabili soggetti a temperatura controllata a temperatura ambiente non oltre il tempo strettamente necessario. Durante il lavoro è vietato inoltre fumare, sputare, masticare chewing-gum, bere e mangiare, assaggiare il cibo con le dita, usare stuzzicadenti, pulirsi le mani sul camice.

SALUTE DEL PERSONALE

Nessuna persona che sia malata o portatrice sana di una malattia infettiva trasmissibile, che abbia infezioni, ferite o piaghe cutanee infette o che soffra di forme diarroiche, deve entrare in contatto diretto o indiretto con gli alimenti;

In caso di sintomi patologici, soprattutto a carico dell'apparato gastrointestinale o respiratorio, il personale deve informare il proprio responsabile il quale provvederà ad allontanarlo dalle aree di lavorazione.

FORMAZIONE ED ADDESTRAMENTO

La formazione deve essere documentata ed aggiornata ogni volta lo richiedano innovazioni produttive o tecnologiche sostanziali, introdotte nell'industria alimentare, o per emanazione di nuove norme del settore.

Gli attestati di formazione rilasciati al termine del corso devono contenere:

- i dati personali del soggetto formato;
- le ore di corso svolte;
- la data ed il luogo di rilascio dell'attestato;
- i dati relativi al soggetto formatore;
- il programma relativo al corso svolto.

I successivi aggiornamenti sono registrati su apposita scheda riportante nome e cognome del personale presente all'incontro formativo, argomenti trattati, data dell'evento, firma dei partecipanti e del docente.

QUALITÀ DELL'ACQUA

Al fine di assicurare la salubrità dei prodotti è necessario che l'industria alimentare abbia a disposizione acqua potabile.

CONTROLLO	FREQUENZA	ADDETTO
Monitoraggio visivo e sensoriale (gusto, colore, odore, residui) dell'acqua e segnalazione dell'anomalia al responsabile della manutenzione	Continua	Tutti gli addetti

In caso di anomalie si procede utilizzando acqua preconfezionata per le operazioni di lavorazione degli alimenti e previa bollitura dell'acqua proveniente dalle condotte per le operazioni di sanificazione.



Siamo qualificati dalla AiciA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
 IGIENE ALIMENTARE**



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

GESTIONE DEI RIFIUTI

I rifiuti sono gestiti in maniera tale da non creare rischi di contaminazione per i prodotti alimentari.

Per questo motivo i residui delle lavorazioni devono essere allontanati periodicamente, nell'arco della giornata, dalle aree di produzione.

Gli imballaggi vuoti, in carta, cartone, plastica, vetro eccetera, vengono conferiti al Servizio pubblico di raccolta, tramite gli appositi cassonetti specializzati.

Gli scarti di lavorazione, devono essere raggruppati in apposito contenitore, con coperchio apribile a pedale, il sacco contenente i rifiuti non animali viene eliminato e conferito al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi cassonetti specializzati.

Le acque nere sono smaltite mediante il sistema fognario comunale. Tutti i sanitari, le canalette di scolo e i lavelli sono allacciati mediante idonee condutture a detto sistema.

Gli oli esausti (vegetali o minerali) vengono conferiti al consorzio degli oli esausti mediante soggetto incaricato dal consorzio con le modalità e secondo quanto stabilito dal D.lgs 152/2006 (contratto in allegato).

In attesa che vengano conferiti, gli stessi oli sono stoccati in apposito contenitore conforme alle disposizioni in materia di smaltimento e le quantità registrate su apposito registro di carico e scarico dei rifiuti.

GESTIONE FORNITURE

L'azienda effettua la scelta dei propri fornitori in base a:

- Garanzia da parte del fornitore del rispetto di tutte le norme nazionali ed internazionali in materia di igiene alimentare;
- Conformità dei prodotti forniti;
- Puntualità nelle consegne;

I fornitori delle materie prime sono identificati nella scheda "Elenco Fornitori".

Al momento della consegna il trasportatore deve rilasciare fattura o documento di trasporto riportante la quantità, la tipologia ed il relativo numero di lotto dei prodotti alimentari.

Tutte le materie prime in ingresso devono quindi essere ispezionate e controllate per verificarne la conformità e l'idoneità commerciale e il rispetto di tutti i requisiti igienici stabiliti nella fase di ricevimento merci.

RINTRACCIABILITÀ

Omissis



Siamo qualificati dalla AiciA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
IGIENE ALIMENTARE**



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

SISTEMA HACCP

Per una ottimale e completa applicazione del piano HACCP si procede dapprima allo svolgimento di tre tappe preliminari, quindi all'adempimento dei sette principi fondamentali del sistema così come riportato all'articolo 5 del Reg. CE 852/04.

TAPPE PRELIMINARI

COSTITUZIONE DEL GRUPPO DI LAVORO

Considerate le dimensioni dell'attività, il gruppo di lavoro preposto all'implementazione del piano di autocontrollo basato sul sistema HACCP è costituito da:

- Responsabile del piano di autocontrollo:
- Consulente esterno:

DESCRIZIONE DEI PRODOTTI E LORO UTILIZZO

I prodotti realizzati dall'azienda, che seguono un analogo ciclo produttivo, sono stati raggruppati per comodità in categorie omogenee.

In particolare sono state individuate le seguenti classi:

Categoria omogenea
Prodotti serviti tal quali
Prodotti cotti a servizio immediato

La tipologia di consumatori ai quali sono destinati i prodotti sopradescritti è eterogenea, pertanto non risulta possibile individuare una categoria di individui particolarmente suscettibile alle tossinfezioni alimentari.

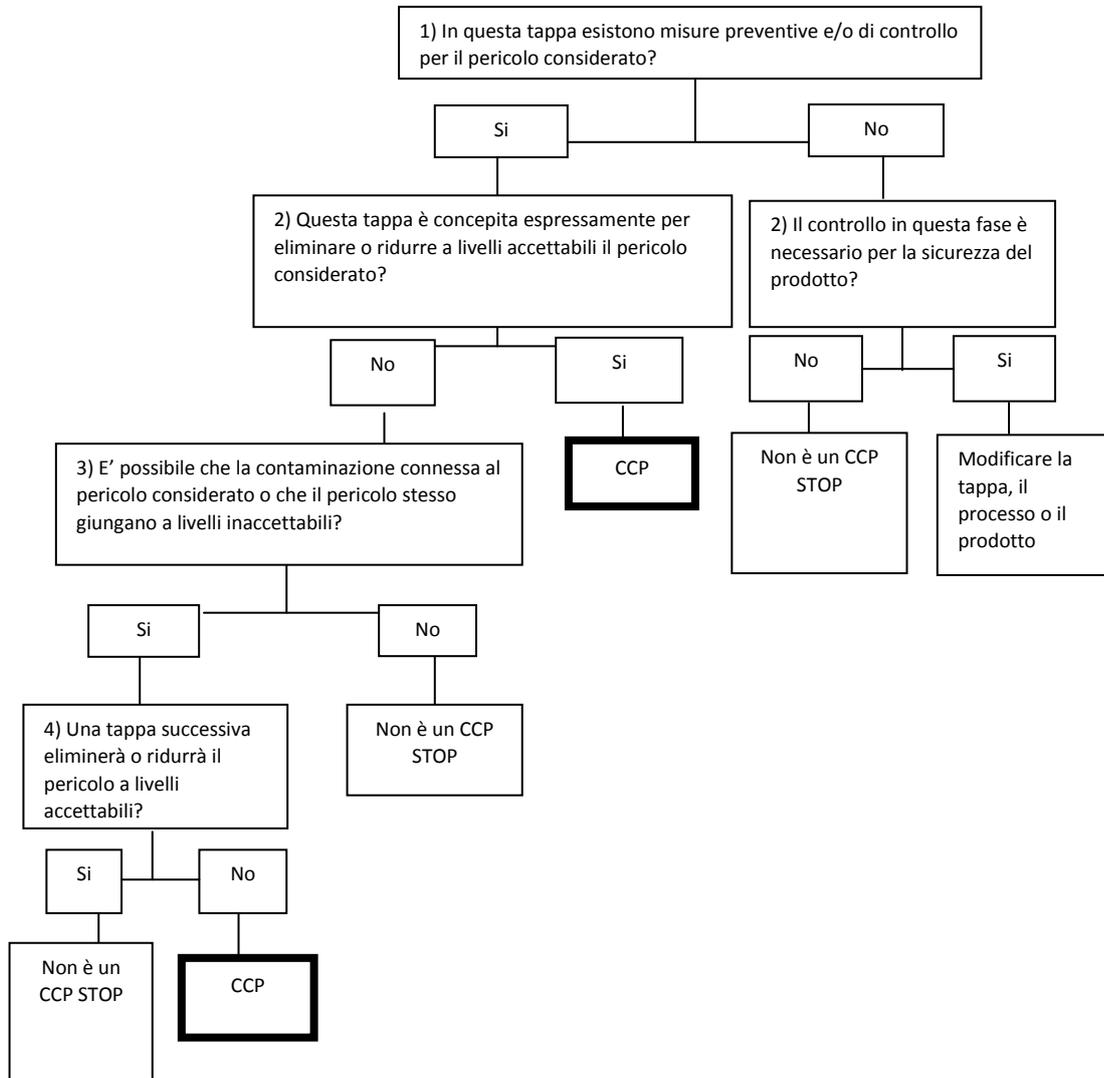
COSTRUZIONE DEI DIAGRAMMI DI FLUSSO

Per ciascuna categoria omogenea di prodotti è stato realizzato il relativo diagramma di flusso al fine di descrivere in modo schematico, chiaro e semplice il loro ciclo produttivo.

Per ogni fase del processo produttivo della categoria omogenea di prodotti individuata nell'azienda oggetto dell'analisi, sono stati quindi identificati i principali pericoli connessi e le misure di controllo atte a dominare tali pericoli, si è infine proceduto individuando i CCP attraverso l'albero delle

decisioni. Per ogni CCP sono stati definiti i limiti critici, i monitoraggi e le relative frequenze, le azioni correttive da intraprendere in caso di spostamento dai suddetti limiti e le registrazioni da effettuare.

Albero delle decisioni:



CICLO PRODUTTIVO RISTORANTE

Le specialità gastronomiche sono rappresentate da primi piatti, secondi piatti e contorni di diverso genere. La ricezione delle materie prime avviene in base agli ordini effettuati dal responsabile acquisti e consegnate dai fornitori. Le materie prime deperibili (salumi, formaggi, carne, pesce, prodotti di origine animale, panna, uova ecc.) vengono, dopo essere state controllate ed accettate, conservate in appositi congelatori, celle o frigoriferi in attesa del loro utilizzo. Le matrici alimentari non deperibili sono invece conservate su scaffali, pedane o dispense in luogo fresco e asciutto. In base alla tipologia le materie prime vengono quindi sottoposte a diversi processi di lavorazione per ottenere il prodotto finito.

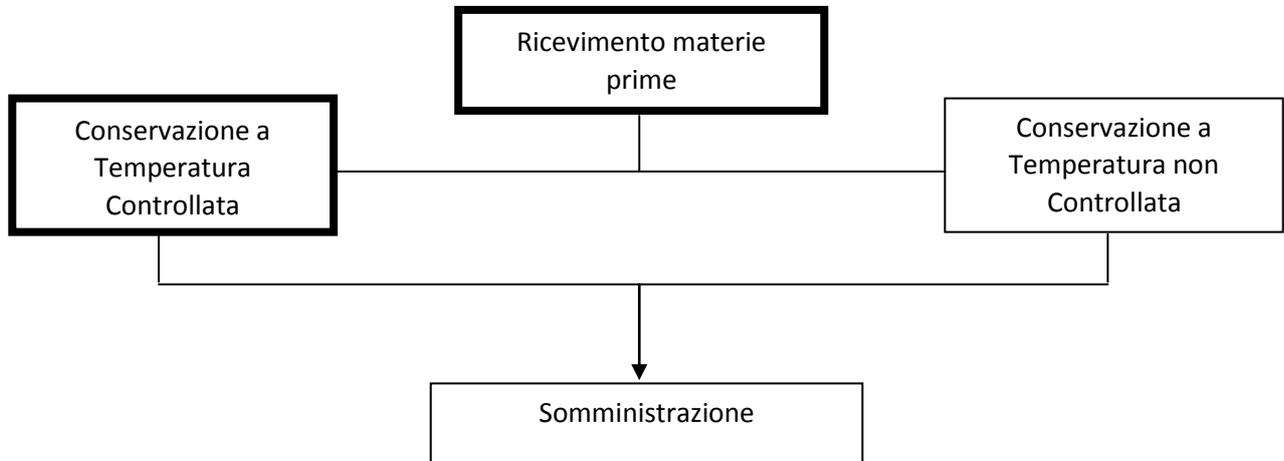
Prodotti di gastronomia:

Le verdure vengono mondare e lavate quindi tagliate; queste possono necessitare di ulteriore lavorazione (cottura o guarnitura) prima di essere servite.

La carne viene sottoposta a taglio lo stesso avviene per i salumi e formaggi stagionati che vengono affettati e porzionati.

In base alla tipologia di pietanze i prodotti precedentemente lavorati vengono eventualmente assemblati e cotti con vari metodi (bollitura, cottura a vapore, frittura, cottura in forno, cottura alla piastra o alla griglia ecc).

Diagramma di flusso: Prodotti serviti tal quali



Siamo qualificati dalla AiciA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
IGIENE ALIMENTARE**

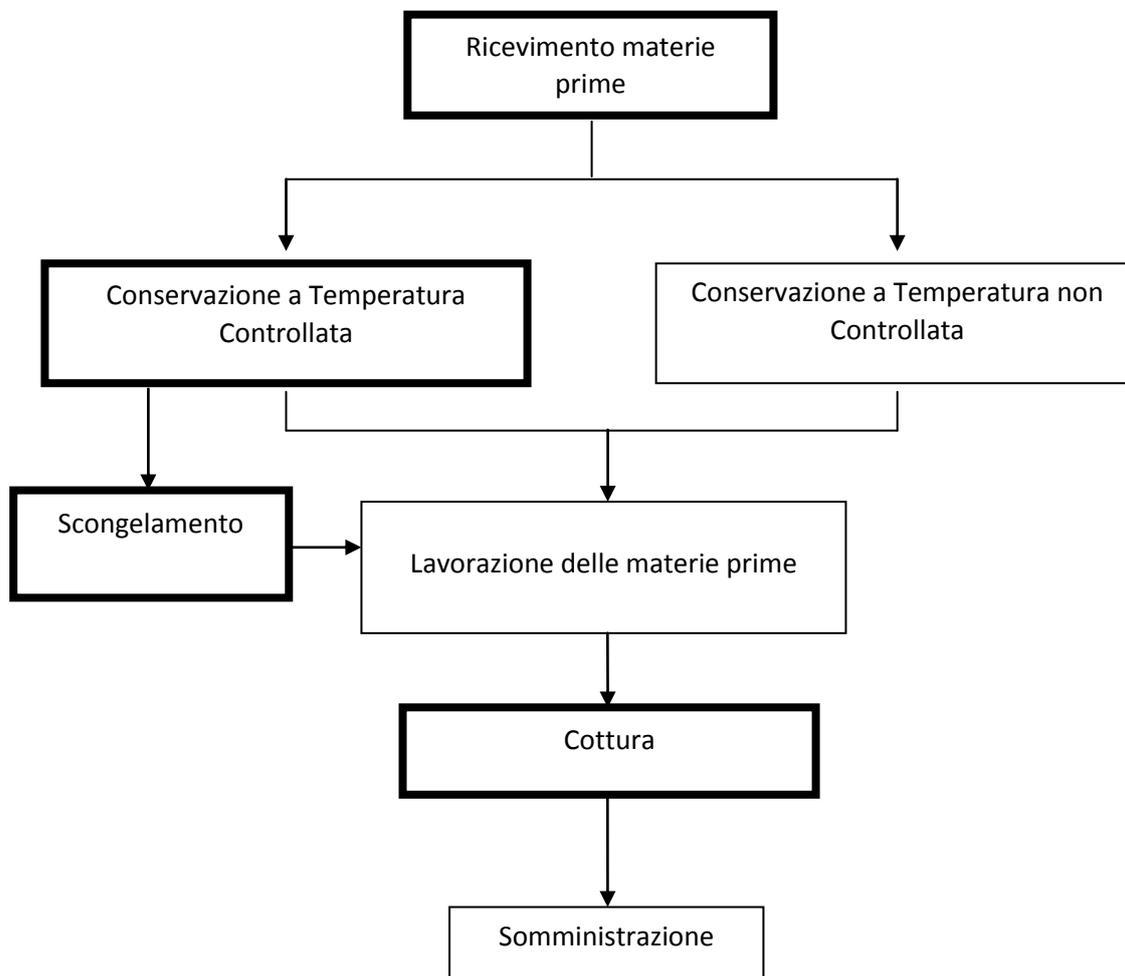


La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

Diagramma di flusso: Prodotti cotti a servizio immediato



Siamo qualificati dalla AicIA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
 IGIENE ALIMENTARE**



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717

APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP ALLA CATEGORIA PRODOTTI TAL QUALI

FASE: Ricevimento materie prime

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Contaminazione (Presenza di microrganismi patogeni, parassiti od infestanti)	1.Vano-carico del mezzo di trasporto pulito, in buone condizioni e senza segni di infestazione; 2.Assenza di insudiciamenti degli alimenti e segni di infestazione;Integrità delle confezioni e assenza di loro rotture o schiacciamenti; 3.Presenza di regolare etichettatura o bolli sanitari (ove previsti) degli alimenti; 4.Assenza di promiscuità tra prodotti incompatibili per il rischio di contaminazione crociata nel vano-carico del mezzo di trasporto.	SI	-vano di carico del mezzo di trasporto pulito, in buone condizioni e senza segni di infestazione; assenza di insudiciamenti degli alimenti e segni di infestazione; -integrità delle confezioni e assenza di loro rotture o schiacciamenti; -presenza di regolare etichettatura o bolli sanitari (ove previsti) degli alimenti; -assenza di promiscuità tra prodotti incompatibili per il rischio di contaminazione crociata nel vano-carico del mezzo di trasporto;	verificare il rispetto di tutti i requisiti elencati per ogni alimento ad ogni ricezione.	rifiuto dei prodotti coinvolti dalla non conformità; avviso al produttore/fornitore dell'accaduto; se le non conformità relative a prodotti di un produttore/fornitore si ripetono (4-5 volte), si concludono i rapporti di fornitura con il produttore/fornitore.	Controllo ricevimento merci Registro delle non conformità ed azioni correttive.	Controllo scadenze Presenza certificati dei fornitori Controllo documentazione prodotta sulla rintracciabilità
Biologico: Pregressa Proliferazione (Presenza di microrganismi patogeni)	1.Data di scadenza o TMC (ove previsti) non superati; 2.Assenza di colore, odore o consistenza anomali; 3.Assenza di rigonfiamenti o ammaccature delle confezioni e dei barattoli; 4.Idonea temperatura di trasporto.		-data di scadenza o TMC (ove previsti) non superati;				
Chimico: Contaminazione (Presenza di residui di farmaci, additivi, metalli pesanti, ecc.)	1.presenza di marchi o dichiarazioni di garanzia del prodotto.		-assenza di colore, odore o consistenza anomali; -assenza di rigonfiamenti delle confezioni e dei barattoli;				
Fisico: Contaminazione (Presenza di corpi estranei)	1.Assenza di corpi estranei visibili.		-idonea temperatura di trasporto: (vedi fornitori) -presenza di marchi o dichiarazione di garanzia; -assenza di corpi estranei visibili.				

FASE: Conservazione a temperatura controllata

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
<p>Biologico: Contaminazione (<i>Presenza di microrganismi patogeni, parassiti od infestanti</i>)</p>	<p>1. Rispetto dei programmi di sanificazione e di difesa dagli infestanti.</p> <p>2. Applicazione delle buone pratiche di lavorazione (GMP).</p>	Si	<p>Temperature di conservazione:</p> <p>Latte, bibite a base di latte non sterilizzato; yogurt, prodotti di gastronomia e alimenti deperibili a base di creme, panna o uova,: 0°/+4°C</p>	<p>verificare due volte al giorno le temperature di conservazione all'interno di tutti gli ambienti soggetti a temperatura controllata (frigoriferi, celle frigo, congelatori) mediante lettura sul display.</p>	<p>Gli alimenti conservati alla inidonea temperatura vengono esclusi dal ciclo produttivo e adeguatamente smaltiti;</p> <p>Verificare la temperatura regolata sul termostato; se inidonea, si imposta la giusta temperatura;</p> <p>Verificare lo stato delle guarnizioni e delle pareti dell'ambiente refrigerato per predisporre gli adeguati interventi di manutenzione in caso di necessità;</p> <p>Nel caso in cui non si riesca ad identificare la causa che abbia comportato il superamento dei limiti critici, ci si rivolga ad una ditta specializzata per la manutenzione dell'apparecchio frigorifero;</p> <p>Riutilizzare l'apparecchio frigorifero soltanto dopo che sia stato possibile identificare la causa della non conformità ed essa sia stata adeguatamente risolta, e comunque non fintanto che l'apparecchio frigorifero sia risultato conforme per almeno due monitoraggi consecutivi.</p>	<p>Registro delle temperature</p> <p>Registro delle non conformità ed azioni correttive.</p> <p>Registro degli interventi di manutenzione.</p>	<p>Taratura termometri</p> <p>Controllo temperature di stoccaggio</p> <p>Controllo disposizione dei prodotti alimentari</p> <p>Controllo stato igienico locali e attrezzature</p> <p>Controllo schede di registrazione delle temperature</p> <p>Controllo schede di sanificazione e infestanti</p>
<p>Biologico: Proliferazione (<i>Proliferazione di microrganismi patogeni</i>)</p>	<p>1. Idonea temperatura di conservazione;</p> <p>2. Data di scadenza o TMC (ove previsti) non superati;</p> <p>3. Assenza di colori/odori anomali.</p>		<p>Gelati: -15°C</p>				

FASE: Conservazione a temperatura non controllata

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Contaminazione (Presenza di microrganismi patogeni, parassiti od infestanti)	1.Applicazione delle norme di corretta prassi igienica (GHP); 2.Controllare l'avvenuta esecuzione delle operazioni di sanificazione e di difesa dagli infestanti; 3.Applicazione delle buone pratiche di lavorazione (GMP).	No					Controllo stato igienico ambienti e attrezzature
Biologico: Proliferazione (Proliferazione di microrganismi patogeni)	1.Data di scadenza o TMC (ove previsti) non superati; 2.Rotazione degli stock; 2.Assenza di colori/odori anomali.						Controllo schede di sanificazione e infestanti Controllo scadenze

FASE: Vendita/Somministrazione

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Contaminazione (incrociata tramite operatori o attrezzature)	1.Applicazione delle norme di corretta prassi igienica (GHP) e di igiene personale; 2.Controllare l'avvenuta esecuzione delle operazioni di sanificazione e di difesa dagli infestanti; 3.Applicazione delle buone pratiche di lavorazione (GMP).	No					Verifica applicazione GHP e GMP Verifica igiene del personale
Chimico: Contaminazione (migrazione di componenti dall'involucro o dal contenitore al prodotto)	1.Presenza di certificati o marchi di idoneità dei materiali a contatto con gli alimenti.						
Fisico: Contaminazione (Presenza di corpi estranei)	1.Adottare comportamenti adeguati e rispettare le buone pratiche di lavorazione.						

APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP ALLA CATEGORIA PRODOTTI COTTI A SERVIZIO IMMEDIATO

FASE: Ricevimento materie prime

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Contaminazione (Presenza di microrganismi patogeni, parassiti od infestanti)	1.Vano-carico del mezzo di trasporto pulito, in buone condizioni e senza segni di infestazione; 2.Assenza di insudiciamenti degli alimenti e segni di infestazione;Integrità delle confezioni e assenza di loro rotture o schiacciamenti; 3.Presenza di regolare etichettatura o bolli sanitari (ove previsti) degli alimenti; 4.Assenza di promiscuità tra prodotti incompatibili per il rischio di contaminazione crociata nel vano-carico del mezzo di trasporto.	Sì	-vano di carico del mezzo di trasporto pulito, in buone condizioni e senza segni di infestazione; assenza di insudiciamenti degli alimenti e segni di infestazione; -integrità delle confezioni e assenza di loro rotture o schiacciamenti; -presenza di regolare etichettatura o bolli sanitari (ove previsti) degli alimenti; -assenza di promiscuità tra prodotti incompatibili per il rischio di contaminazione crociata nel vano-carico del mezzo di trasporto;	verificare il rispetto di tutti i requisiti elencati per ogni alimento ad ogni ricezione.	rifiuto dei prodotti coinvolti dalla non conformità; avviso al produttore/fornitore dell'accaduto; se le non conformità relative a prodotti di un produttore/fornitore si ripetono (4-5 volte), si concludono i rapporti di fornitura con il produttore/fornitore.	Controllo ricevimento merci Registro delle non conformità ed azioni correttive.	Controllo scadenze Presenza certificati dei fornitori Controllo documentazione prodotta sulla rintracciabilità
Biologico: Pregressa Proliferazione (Presenza di microrganismi patogeni)	1.Data di scadenza o TMC (ove previsti) non superati; 2.Assenza di colore, odore o consistenza anomali; 3.Assenza di rigonfiamenti o ammaccature delle confezioni e dei barattoli; 4.Idonea temperatura di trasporto.		-data di scadenza o TMC (ove previsti) non superati; -assenza di colore, odore o consistenza anomali;				
Chimico: Contaminazione (Presenza di residui di farmaci, additivi, metalli pesanti, ecc.)	1.Presenza di Bollo CE (ove previsto) e regolare etichettatura; 2.Presenza di dichiarazione di garanzia (per prodotti ortofrutticoli).		-assenza di rigonfiamenti delle confezioni e dei barattoli; -idonea temperatura di trasporto: (vedi fornitori) -presenza di Bollo CEE (ove previsto) e regolare etichettatura;				
Fisico: Contaminazione (Presenza di corpi estranei)	1.Assenza di corpi estranei visibili.		-presenza di dichiarazione di garanzia (per prodotti ortofrutticoli); -assenza di corpi estranei visibili.				

FASE: Conservazione a temperatura controllata

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
<p>Biologico: Contaminazione (<i>Presenza di microrganismi patogeni, parassiti od infestanti</i>)</p>	<p>1.Rispetto dei programmi di sanificazione e di difesa dagli infestanti.</p> <p>2.Applicazione delle buone pratiche di lavorazione (GMP).</p>	<p>Si</p>	<p>Temperature di conservazione:</p> <p>Latte, bibite a base di latte non sterilizzato; yogurt, pasta fresca confezionata o sfusa, prodotti di gastronomia e alimenti deperibili a base di creme, panna o uova, pollame, coniglio, piccola selvaggina, uova, preparazioni a base di carne, uova liquide : 0°/+4°C</p> <p>Pesce:temperatura prossima a quella di fusione del ghiaccio;</p> <p>Carni fresche di grossa pezzatura e grassi fusi di origine animale : +7°C</p> <p>Carni macinate e separate meccanicamente:+2°</p> <p>Frattaglie : +3°</p> <p>Molluschi bivalvi, prodotti della pesca mantenuti vivi:Temperatura che non pregiudichi la sicurezza alimentare e la loro vitalità (+6°)</p> <p>Prodotti ortofruitticoli freschi: temperatura tale da non pregiudicare il loro deterioramento;</p> <p>Prodotti surgelati:-18°</p>	<p>verificare due volte al giorno le temperature di conservazione all'interno di tutti gli ambienti soggetti a temperatura controllata (frigoriferi, celle frigo, congelatori) mediante lettura sul display.</p>	<p>Gli alimenti conservati alla idonea temperatura vengono esclusi dal ciclo produttivo e adeguatamente smaltiti;</p> <p>Verificare la temperatura regolata sul termostato; se idonea, si imposta la giusta temperatura;</p> <p>Verificare lo stato delle guarnizioni e delle pareti dell'ambiente refrigerato per predisporre gli adeguati interventi di manutenzione in caso di necessità;</p> <p>Nel caso in cui non si riesca ad identificare la causa che abbia comportato il superamento dei limiti critici, ci si rivolga ad una ditta specializzata per la manutenzione dell'apparecchio frigorifero;</p> <p>Riutilizzare l'apparecchio frigorifero soltanto dopo che sia stato possibile identificare la causa della non conformità ed essa sia stata adeguatamente risolta, e comunque non fintanto che l'apparecchio frigorifero sia risultato conforme per almeno due monitoraggi consecutivi.</p>	<p>Registro delle temperature</p> <p>Registro delle non conformità ed azioni correttive.</p> <p>Registro degli interventi di manutenzione.</p>	<p>Taratura termometri</p> <p>Controllo temperature di stoccaggio</p> <p>Controllo disposizione dei prodotti alimentari</p> <p>Controllo stato igienico locali e attrezzature</p> <p>Controllo schede di registrazione delle temperature</p> <p>Controllo schede di sanificazione e infestanti</p>

FASE: Conservazione a temperatura non controllata

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Contaminazione (<i>Presenza di microrganismi patogeni, parassiti od infestanti</i>)	1.Applicazione delle norme di corretta prassi igienica (GHP); 2.Controllare l'avvenuta esecuzione delle operazioni di sanificazione e di difesa dagli infestanti; 3.Applicazione delle buone pratiche di lavorazione (GMP).	No					Controllo stato igienico ambienti e attrezzature Controllo schede di sanificazione e infestanti Controllo scadenze
Biologico: Proliferazione (<i>Proliferazione di microrganismi patogeni</i>)	1.Data di scadenza o TMC (ove previsti) non superati; 2.Rotazione degli stock; 2.Assenza di colori/odori anomali.						

FASE: Lavorazione delle materie prime

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Contaminazione (<i>incrociata tramite operatori o attrezzature</i>)	1.Applicazione delle norme di corretta prassi igienica (GHP); 2.Controllare l'avvenuta esecuzione delle operazioni di sanificazione e di difesa dagli infestanti; 3.Applicazione delle buone pratiche di lavorazione (GMP).	No					Verifica applicazioni e GHP e GMP Verifica igiene del personale
Chimico: Contaminazione (<i>Presenza di residui di detergenti, disinfettanti, lubrificanti</i>)	1.Eliminazione dei residui dei prodotti utilizzati per la sanificazione; 2.Rispetto del programma di manutenzione delle attrezzature.						
Fisico: Contaminazione (<i>Presenza di corpi estranei</i>)	1.Adottare comportamenti adeguati e rispettare le buone pratiche di lavorazione (GMP); 2.Rispettare i programmi di manutenzione delle attrezzature. 1.Ispezionare accuratamente i prodotti prima di avviarli alle successive fasi di lavorazione.						

FASE: Scongelamento

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: proliferazione batterica e germinazione delle spore <i>(riattivazione e/o germinazione e successiva proliferazione batterica)</i>	1.Rispetto dei tempi delle temperature di scongelamento.	Si	Scongelare il prodotto tra $0 < T < +4^{\circ}\text{C}$ per max 24 ore e suo impiego entro le 24 ore successive. In alternativa, scongelare sotto acqua fredda corrente nel proprio involucri e sottoporre subito a cottura	Verificare la temperatura di scongelamento mediante display del frigorifero ad ogni preparazione.	Eliminazione degli alimenti scongelati a temperatura non idonea.	Registro delle non conformità ed azioni correttive.	Taratura termometri Controllo temperature di stoccaggio Controllo stato igienico locali e attrezzature Controllo schede di registrazione delle temperature Controllo schede di sanificazione e infestanti

FASE: Cottura

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Sopravvivenza batterica <i>(sopravvivenza delle forme vegetative batteriche in particolare di quelle termofile nonché di alcune forme sporogene, persistenza di tossine termoresistenti)</i>	1.Rispetto dei tempi e delle temperature di cottura.	Si	$T \geq +74^{\circ}\text{C}$ in ogni parte dell'alimento e mantenimento della temperatura per almeno 15 secondi. $T \leq 180^{\circ}\text{C}$ per olio di frittura;	Verificare la temperatura al centro del prodotto cotto mediante termometro a sonda ad ogni cottura. Verificare la temperatura dell'olio a regime, mediante termometro a sonda ad ogni frittura.	Prolungare il tempo di cottura fino al raggiungimento di 74°C per 15 secondi. Sostituzione integrale dell'olio; Eliminazione del prodotto.	Registro delle non conformità ed azioni correttive. Registro degli interventi di manutenzione.	Verifica applicazione GHP e GMP Verifica igiene del personale
Chimico: Formazione di composti tossici <i>(Acroleina, acrilamide, IPA ecc).</i>	1.Controllo dei processi di cottura		Assenza di carbonizzazioni, assenza di fumi o odori sgradevoli durante il processo di frittura	Controllo olfattivo e visivo.	Eliminazione del prodotto.		

FASE: Vendita/Somministrazione

PERICOLO	MISURE DI CONTROLLO	CCP	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO	AZIONI CORRETTIVE	REGISTRAZIONI	VERIFICHE
Biologico: Contaminazione (<i>incrociata tramite operatori o attrezzature</i>)	1.Applicazione delle norme di corretta prassi igienica (GHP) e di igiene personale; 2.Controllare l'avvenuta esecuzione delle operazioni di sanificazione e di difesa dagli infestanti; 3.Applicazione delle buone pratiche di lavorazione (GMP).	No					Verifica applicazione GHP e GMP Verifica igiene del personale
Chimico: Contaminazione (<i>Presenza di residui di detergenti, disinfettanti, lubrificanti</i>)	1.Eliminazione dei residui dei prodotti utilizzati per la sanificazione;						
Fisico: Contaminazione (<i>Presenza di corpi estranei</i>)	1.Adottare comportamenti adeguati e rispettare le buone pratiche di lavorazione.						



Siamo qualificati dalla AicIA:
**ASSOCIAZIONE ITALIANA CONSULENTI
IGIENE ALIMENTARE**



La nostra esperienza al tuo servizio. Contattaci subito clicca qui!

Oppure chiamaci

© Bio Invent snc –Tel. 06.64502717