

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

*Ai sensi del “Pacchetto Igiene” comprensivo delle
seguenti norme comunitarie*

*(Reg. CE 852/2004 – Reg. CE 853/2004 – Reg. CE
854/2004 – Reg. Ce 882/2004 – Dir.2004/41)*

Il Consulente
Dott. Chimico Claudio Grimaldi



NOVEMBRE 2019
rev. 00

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

*Ai sensi del "Pacchetto Igiene" comprensivo delle
seguenti norme comunitarie*

*(Reg. CE 852/2004 – Reg. CE 853/2004 – Reg. CE
854/2004 – Reg. Ce 882/2004 – Dir.2004/41)*

Prodotto	Revisione	Redatto	Controllato	Approvato	Data	Ritirato	Note
M.A.C.P.O.	Rev. 00	CHL.MI.SI.A. LAB. ARL			11/2019		

**NOVEMBRE 2019
rev. 00**

Riproduzione vietata. Tutti i diritti sono riservati. Nessuna parte del presente documento può essere riprodotta o diffusa con un mezzo qualsiasi, fotocopie, microfilm o altro, senza il consenso scritto dell'autore.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

INDICE

Informazioni generali	Pag. 7
Procedura manutenzione ordinaria e straordinaria dei LOCALI ed ATTREZZATURE	Pag. 11
<i>Elenco Locali</i>	Pag. 12
<i>Elenco Attrezzature</i>	Pag. 15
Procedura di SANIFICAZIONE ed IGIENE DEL PERSONALE	Pag. 17
<i>Programma delle operazioni di sanificazione dei locali</i>	Pag. 19
<i>Programma delle operazioni di sanificazione delle attrezzature</i>	Pag. 20
<i>Igiene del personale</i>	Pag. 21
Procedura di DISINFESTAZIONE e DERATTIZZAZIONE	Pag. 25
Procedura per il controllo delle ACQUE	Pag. 29
Procedura di smaltimento dei RIFIUTI	Pag. 33
Procedura di ACCETTAZIONE materie prime	Pag. 37
<i>Ispezione dei prodotti al ricevimento</i>	Pag. 38
<i>Segnalazione di non conformità</i>	Pag. 38
<i>Etichettatura ed Allergeni</i>	Pag. 39
Procedura per la RINTRACCIABILITA’	Pag. 41
Procedura per RITIRO/RICHIAMO prodotto non conforme	Pag. 45
Procedura per il controllo delle TEMPERATURE	Pag. 49
Procedura per l’abbattimento delle temperature	Pag. 55
Qualifica dei FORNITORI	Pag. 61
Procedura per la FORMAZIONE del personale	Pag. 65
Il metodo HACCP	Pag. 67
<i>Costituzione del TEAM HACCP</i>	Pag. 68
<i>Principi standard dell’HACCP</i>	Pag. 69
ALBERO DELLE DECISIONI	Pag. 70
<i>Elenco dei CCP</i>	Pag. 71
Diagrammi di Flusso	Pag. 73
<i>Introduzione</i>	Pag. 74
<i>Fasi in comune a tutti i diagrammi di flusso</i>	Pag. 75
<i>Diagramma di flusso: “Prodotti tal quale di produzione esterna e prodotti crudi”</i>	Pag. 82
<i>Diagramma di flusso: “Prodotti cotti da consumare freddi”</i>	Pag. 85
<i>Diagramma di flusso: “Prodotti cotti da consumare caldi”</i>	Pag. 89
<i>Diagramma di flusso: “Prodotti di pasticceria”</i>	Pag. 95

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

<i>Diagramma di flusso: “Servizio Bar”</i>	<i>Pag. 99</i>
<i>Diagramma di flusso: “Catering e somministrazione al pubblico per eventi organizzati”</i>	<i>Pag. 101</i>
Monitoraggio Analitico	<i>Pag. 105</i>
Gestione della Documentazione	<i>Pag. 109</i>
Allegati	<i>Pag. 111</i>
1 Sostanze o prodotti che provocano allergie o intolleranze	<i>Pag. 112</i>
2 Alimenti ai quali non si applica la dichiarazione nutrizionale	<i>Pag. 113</i>
3 Tabelle di conservazione degli alimenti	<i>Pag. 114</i>

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Informazioni generali

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

INFORMAZIONI GENERALI

Ragione sociale: **ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE "SAN BENEDETTO"**

Sede legale: **VIA BERLINO, 2 / 03043 CASSINO (FR)**

Sede succursale: **VIA RAPIDO, SNC / 03043 CASSINO (FR)**

Telefono: **0776 30 00 26**

Fax: **0776 32 53 42**

e-mail: **fris007004@istruzione.it**

PEC: **fris007004@pec.istruzione.it**

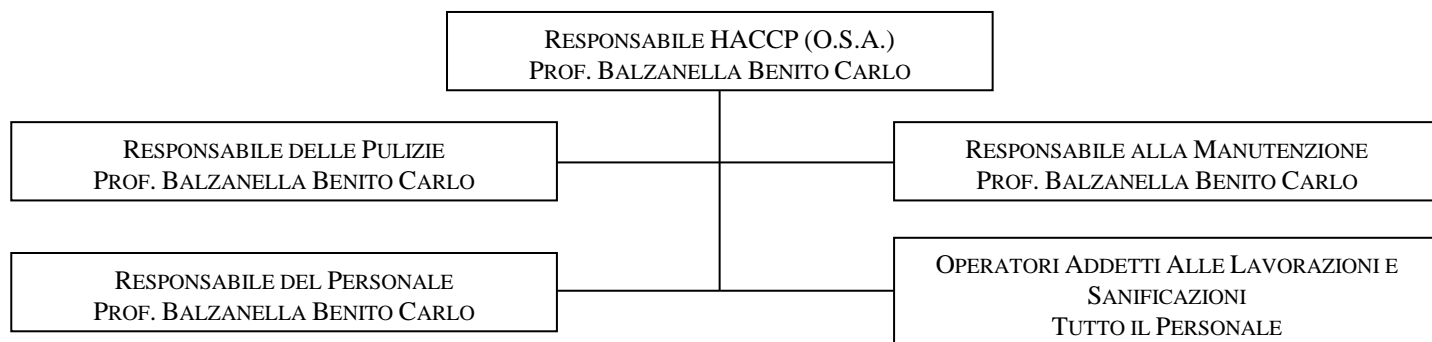
Aree destinate alla gestione degli alimenti:

Locale Superficie (m²):

ELENCO DEL PERSONALE

Mansione	Cognome	Nome	Data di Assunzione	Data di Licenziamento
Operatore Settore Alimentare (O.S.A)	BALZANELLA	BENITO CARLO		
Operatore addetto alla manipolazione	Si veda la scheda "ELENCO PERSONALE" allegata al M.A.C.P.O. presente nel registro di monitoraggio HACCP (ALLEGATO A)			

ORGANIGRAMMA AZIENDALE



**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

AUTORIZZAZIONE SANITARIA E/O D.I.A.

Autorizzazione sanitaria e/o DIA n.:

Rilasciata il:

Intestata a: **"ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE SAN BENEDETTO"**

Operatore Settore Alimentare (O.S.A.): **PROF. BALZANELLA BENITO CARLO**

Codice di attività:

Tipologia di prodotti:

Sede legale: **VIA BERLINO, 2 / 03043 CASSINO (FR)**

Sede operativa: **VIA RAPIDO, SNC / 03043 CASSINO (FR)**

Fanno parte dell'autorizzazione sanitaria e/o DIA n. _____ planimetrie che identificano la posizione dello stabile dove si svolge l'attività e n. _____ planimetrie in scala _____ con la disposizione delle principali attrezzature.

Tutte le planimetrie sono state sottoposte all'esame degli organi di vigilanza competenti, timbrate e controfirmate dall'ASL competente per territorio.

Si dichiara inoltre che l'Industria Alimentare dispone di idonee attrezzature, di un totale di _____ dipendenti dei quali _____ dipendenti maschi, e _____ dipendenti donne, inquadrati come alimentaristi, dotati pertanto di attestato del corso di formazione in corso di validità come da documentazione allegata.

Il Responsabile dell'Industria Alimentare
(O.S.A.)

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

*Procedura di manutenzione
ordinaria e straordinaria
Locali ed Attrezzature*

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

Elenco locali

Dal sopralluogo effettuato e dalla planimetria allegata al presente M.A.C.P.O. possiamo riassumere le Aree/Locali nel seguente modo:

Area/Locale	Descrizione
N° 1 laboratorio	All'interno dell'istituto è presente n° 1 laboratorio all'interno del quale avvengono tutte le operazioni che consentono la preparazione, il condimento e la cottura dei piatti ad opera degli studenti.
Area lavaggio	È un'area in cui sono presenti lavelli e lavastoviglie per la sanificazione delle attrezzature e delle stoviglie consegnate dal personale della sala. In questo modo lo sporco non rientra mai in cucina garantendo così la catena dello sporco/pulito. Le stoviglie e le attrezzature sanificate vengono poi riposte in cucina ad opera del personale addetto.
Area bar	In quest'area è presente un bancone con tutte le attrezzature necessarie per formare gli studenti alle operazioni da barista.
Area somministrazione e consumazione	Si tratta una sala adibita alla somministrazione in cui sono presenti tavoli e sedie per il servizio a tavola ad opera degli studenti. I tavoli e le varie suppellettili vengono sostituiti e sanificati ad ogni fine servizio.
Stoccaggio a temperatura negativa	È un tipo di conservazione basato sul mantenimento di basse temperature ($\leq -18^{\circ}\text{C}$ per valori più alti si fa riferimento a limiti normativi) capaci di impedire il progredire dei fenomeni degradativi degli alimenti. In queste condizioni gli alimenti possono avere una vita dell'ordine dei mesi e in qualche caso di anni.
Stoccaggio refrigerato	È costituito da tutte le dotazioni dedicate alla conservazione nel regime di temperatura idoneo degli alimenti deperibili. Le temperature vengono monitorate visivamente ad ogni passaggio e registrate giornalmente su apposita scheda.

Descrizione dei locali

I locali nei quali si trovano prodotti alimentari devono soddisfare requisiti essenziali:

- ✓ consentano un'adeguata pulizia o disinfezione;
- ✓ siano tali da impedire l'accumulo di sporcizia e il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle nei prodotti alimentari e, per quanto fattibile, la formazione di condensa o muffa indesiderabile sulle superfici;
- ✓ consentano una corretta prassi igienica impedendo anche la contaminazione crociata, durante le operazioni, fra prodotti alimentari, apparecchiature, materiali, acqua, ricambio d'aria o

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)

Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)

Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

interventi del personale ed escludendo agenti esterni di contaminazione quali insetti e altri animali nocivi;

- ✓ forniscano, ove necessario, adeguate condizioni di temperatura per la lavorazione e l'immagazzinamento igienici dei prodotti;
- ✓ consentano una corretta areazione meccanica o naturale, evitando il flusso meccanico di aria da una zona contaminata verso una zona pulita.

I locali ai fini dell'utilizzo devono essere corredati di autorizzazione sanitaria in corso di validità. All'interno dei locali si verifica inoltre che:

- ✓ i lavabi siano in numero sufficiente, siano adeguatamente collocati e indicati per lavarsi le mani, dispongano di acqua corrente fredda e calda (ove necessario, gli impianti per il lavaggio dei prodotti alimentari debbono essere separati dai lavabi);
- ✓ i gabinetti siano in numero adeguato, siano collegati ad un buon sistema di scarico, e non si affaccino direttamente sui locali di manipolazione degli alimenti;
- ✓ i sistemi di aerazione permettano un accesso agevole ai filtri e alle altre parti che debbono essere puliti o sostituiti.
- ✓ tutti gli impianti sanitari che si trovano nei locali dove si lavorano gli alimenti dispongano di un buon sistema di aerazione naturale o meccanico;
- ✓ l'illuminazione naturale o artificiale all'interno sia adeguata;
- ✓ gli impianti di scarico siano adatti allo scopo, nonché progettati e costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione dei prodotti alimentari;
- ✓ ove necessario, siano previste installazioni adeguate adibite a spogliatoio per il personale.

Procedura di manutenzione ordinaria dei locali

Per garantire il rispetto dei parametri igienici durante la lavorazione, i locali sono sottoposti a periodici interventi di manutenzione per prevenire la perdita delle condizioni di idoneità delle strutture o ripristinarla nel caso si sia verificata.

Il controllo dello stato dei vari locali costituenti l'intera struttura è effettuata dall'O.S.A. il quale periodicamente effettua un controllo visivo delle superfici (pareti, soffitti, pavimenti) e oggetti appartenenti alla struttura (ad es. lavabi, plafoniere, servizi igienici, finestre etc..) valutandone lo stato.

Procedura di manutenzione straordinaria dei locali

Tale procedura viene effettuata nel caso si verifichi un problema strutturale inaspettato. In tal caso l'O.S.A. applicate tutte le procedure di sicurezza alimentare (allontanamento delle derrate alimentari dalla zona dove eventualmente si è verificato il problema, isolamento in locali idonei alla loro conservazione) contatta tempestivamente una ditta esterna specializzata nel settore per ripristinare le condizioni di idoneità della struttura da sottoporre a manutenzione e/o ristrutturazione.

La manutenzione e/o ristrutturazione dei locali comporta in genere notevoli inconvenienti di ordine igienico sanitario dovuti sia all'intervento stesso (formazione di polvere, spargimento dei materiali utilizzati per i tinteggi, esalazione di vapori maleodoranti e presenza di sostanze microbiologicamente ad alto rischio durante gli interventi sulle fognature, ecc.) che agli operatori che lo eseguono (muratori, ecc.). Pertanto va effettuata nei momenti di sosta dell'attività lavorativa, per lo meno per gli interventi di portata più vasta (ad es. verniciatura delle pareti, etc). Interventi di entità limitata che riguardano porzioni specifiche e ben delimitate dei locali possono essere effettuati durante la attività lavorativa a patto che il locale od il luogo siano adeguatamente circoscritti con idonee separazioni che garantiscano l'assoluta impossibilità di causare contaminazioni dei locali o aree in cui si continua la lavorazione ed il personale che esegue le manutenzioni abbia accesso direttamente alle aree interessate senza interagire con le aree produttive.

Dopo ogni intervento di manutenzione e/o ristrutturazione è necessario ripristinare le condizioni igieniche non adeguate mediante documentati interventi di pulizia e disinfezione prima di riprendere la produzione.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Misure Preventive e Azioni correttive

Nel caso si debbano effettuare operazioni di manutenzione sia ordinaria che straordinaria la prima operazione da fare è quella di allontanare le derrate alimentari dal luogo dove deve essere effettuata l'operazione, isolando tempestivamente la zona nel caso di manutenzione straordinaria (imprevisto) per evitare contaminazione delle derrate ed effettuando l'operazione di manutenzione lontano dal periodo di lavorazione per manutenzione ordinaria registrando il tutto nell'apposita scheda "Schede di non conformità locali, attrezzature, personale" (ALLEGATO B).

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Elenco delle attrezzature:

LABORATORIO:

- ✓ Frigo a 2 ante
- ✓ Forno a convezione
- ✓ Tritacarne
- ✓ Affettatrice
- ✓ N° 2 cucine 4 fuochi con forno statico annesso
- ✓ N° 2 lavelli
- ✓ Bilancia
- ✓ Murale frigo
- ✓ Planetaria
- ✓ Forno a convezione
- ✓ Cucina 8 fuochi con forno statico annesso
- ✓ Cuoci pasta 3 cestelli
- ✓ Friggitrice
- ✓ Brasiera a gas
- ✓ Piastra
- ✓ Microonde
- ✓ Gratinatore
- ✓ Tavolo caldo
- ✓ Scalda vivande
- ✓ Bollitore
- ✓ Griglia
- ✓ Bollitore cilindrico
- ✓ Abbattitore
- ✓ Tritatutto
- ✓ Cutter

AREA LAVAGGIO:

- ✓ N° 2 lavastoviglie (plange)
- ✓ Lavello
- ✓ Piani in acciaio inox

AREA STOCCAGGIO:

- ✓ Dotazioni frigorifere
- ✓ Dotazioni freezer

AREA BAR:

- ✓ Macchina per caffè
- ✓ Macinino
- ✓ Dotazioni frigorifere
- ✓ Lavello
- ✓ Centrifuga
- ✓ Spremiagrumi
- ✓ Multifunzione

SALA SOMMINISTRAZIONE:

- ✓ Carrello per bolliti
- ✓ Conservazione a caldo vivande

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Procedura di manutenzione ordinaria delle attrezzature

Per garantire il rispetto dei parametri igienici durante la lavorazione, le attrezzature vanno sottoposte a periodici interventi di manutenzione per prevenire la perdita delle condizioni di idoneità delle stesse e ripristinarle nel caso si siano verificate.

Il controllo dello stato delle varie attrezzature presenti nella struttura viene effettuato dall'O.S.A. la quale periodicamente effettua un controllo visivo e funzionale delle attrezzature avvalendosi anche della collaborazione dei vari operatori che utilizzano le varie attrezzature se ne valuta lo stato e nel caso si ritiene opportuno l'intervento della ditta fornitrice

ce si contatta la stessa per effettuare l'operazione di manutenzione.

Nell'impossibilità di riparazione l'attrezzatura va sostituita con attrezzatura nuova.

Procedura di Manutenzione Straordinaria delle attrezzature

Qualora si presenti l'inconveniente di un mal funzionamento di una attrezzatura, il responsabile dell'autocontrollo isola il macchinario in modo da evitare qualsiasi tipo di contatto con gli alimenti, sostituendolo se necessario con equivalente macchinario;

nel contempo contatta una ditta specializzata per ripristinare le condizioni d'idoneità dell'attrezzatura da sottoporre a manutenzione e/o ristrutturazione.

Nell'impossibilità di riparazione l'attrezzatura va sostituita con attrezzatura nuova.

In caso di mancato funzionamento di dotazione frigorifere o freezer, l'OSA rimuove tutti i prodotti presenti all'interno della dotazione non funzionante, spostandoli all'interno di frigo/freezer conformi alla temperatura di $0 - 4^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ e/o -18°C e registra l'anomalia sull'apposita scheda.

Viene tempestivamente contattato un tecnico per provvedere al ripristino delle condizioni ottimali della dotazione.

Nel caso di scongelamento dei prodotti presenti nella dotazione freezer, essi dovranno essere posti all'interno del frigorifero e consumati nelle 24h successive allo scongelamento.

Se non si è in grado di risalire al tempo di scongelamento dei prodotti, essi verranno eliminati.

Segue in appendice:

“Scheda di non conformità” (ALLEGATO B)

“Scheda di segnalazione di non conformità nella filiera produttiva”(ALLEGATO I)

“Scheda monitoraggio giornaliero delle temperature” (ALLEGATO H)

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

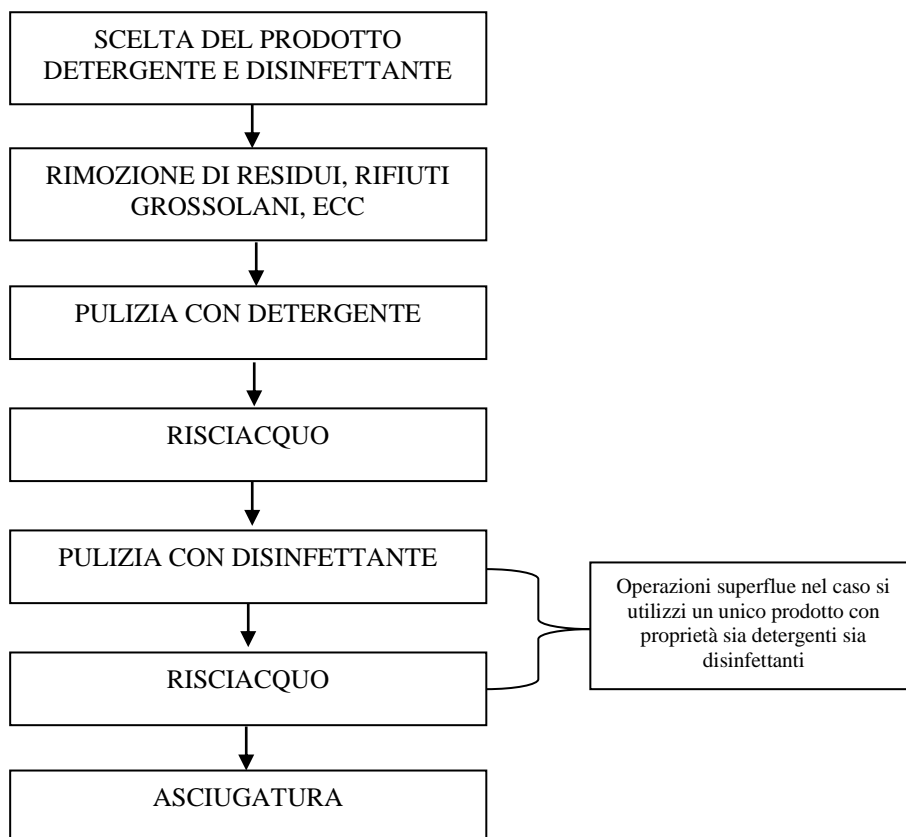
*Procedura di Sanificazione
ed Igiene del Personale*

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE "SAN BENEDETTO"

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

PROCEDURA DI SANIFICAZIONE

- Si rimuovono le incrostazioni grossolane e i residui
- Si spruzza la soluzione detergente su tutta la superficie da trattare.
- Si risciacqua la superficie con acqua potabile
- Si spruzza la soluzione disinfettante su tutta la superficie
- Si risciacqua la superficie con acqua potabile
- Si asciugano accuratamente i residui di acqua



I bordi e le modanature eventualmente presenti vengono rifinite con carta assorbente monouso.

Le parti delle attrezzature che possono essere smontate vengono immerse nella soluzione di detergente quindi spazzolate e pulite dai residui di sporco prima di essere accuratamente risciacquate e asciugate.

I componenti smontati vengono normalmente sottoposti a una successiva operazione di sanificazione prima di essere asciugati e rimontati o riposti in armadi o cassette al riparo da polvere e da possibili contaminazioni.

Prodotti per la Pulizia e Sanificazione

Tutti i locali e le attrezzature sono sottoposti quotidianamente a pulizia approfondita e a sanificazione utilizzando detergenti e disinfettanti nelle concentrazioni e nelle modalità specificate sulle confezioni.

Le NON CONFORMITA' vengono registrate nella "Scheda di non conformità" **ALLEGATO B**

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

**PROGRAMMA DELLE OPERAZIONI DI SANIFICAZIONE
DEI LOCALI**

Frequenza	Ambiente	Operazione
<i>Frequenza delle operazioni di sanificazione comuni a tutti i locali e/o aree</i>		
<i>Giornaliera</i>	Pavimenti	Spazzatura dei pezzi grossolani e della polvere Preparazione di una soluzione di detergente sgrassante ad alta alcalinità Stesura della soluzione sul pavimento esercitando un'azione meccanica pulendo bene anche gli angoli. (Detergente liquido. Disinfettante cloro attivo o corrispondente)
	Pattumiera	Devono essere dotate di coperchio di chiusura Asportare e chiudere bene il sacco rifiuti Vuotarli il pi presto possibile Sanificarle Mettere un nuovo sacco dei rifiuti (Candeggiante cloro attivo)
<i>Servizi igienici</i>		
<i>Giornaliera</i>	Rubinetti, mensole e sanitari	Garantire costantemente la presenza di sapone liquido e quella di asciugamani a perdere. Disincrostare il wc Sanificare i sanitari e gli arredi presenti con detergente e disinfettante a base di cloro (Detergente per le mani e corpo Candeggina cloro attivo Detergente liquido)
<i>Frequenza delle operazioni di sanificazione comuni a tutti i locali e/o aree</i>		
<i>Settimanale</i>	Le pareti lavabili, porte, maniglie	Preparare una soluzione di detergente sgrassante Distribuire su tutto il rivestimento compresi gli angoli Risciacquare ed asciugare Nebulizzazione di una soluzione disinfettante ad ampio spettro d'azione su tutta la superficie Risciacquare accuratamente ed asciugare
	Soffitti, parte alta della parete	Eliminazione dello sporco grossolano Eliminazione polvere e ragnatele
	Griglie di scarico	Lavare con detergente alcalino (a base di idrossido di sodio, tensioattivi anionici e non ionici e sequestranti) e disinfettare con disinfettante a base di tensioattivi anionici e non ionici ed agente antibatterico.
	Vetri e finestre	Lavare con detergente a base alcolica
	Lavelli e vasche	Disincrostazione con disincrostante acido
<i>Mensile</i>	Plafoniere	Lavare con detergente neutro
	Derattizzazione e deblattizzazione	Controllo visivo effettuato da personale interno all'attività mediante l'utilizzo di esche e trappole.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

**PROGRAMMA DELLE OPERAZIONI DI SANIFICAZIONE
DELLE ATTREZZATURE**

Frequenza	Ambiente	Operazione
Giornaliera/ uso/ cambio lavorazione	Lavelli e tavoli da lavoro acciaio inox e materiale plastico PIANI LAVORO TAGLIERI SUPERFICI DI APPOGGIO LAVELLI UTENSILI	Eliminazione dello sporco grossolano con un primo risciacquo. Mediante l'ausilio di un panno spugna bagnato sul quale versare il detergente, passare tutta la superficie Risciacquo ed asciugatura Nebulizzazione di una soluzione di disinfettante ad ampio spettro d'azione Risciacquo e asciugatura (Detergente liquido Disinfettante cloro attivo Disinfettante a base di Sali d'ammonio quaternario)
Giornaliera/uso/ cambio lavorazione	Utensili ed apparecchiature Acciaio inox e materiale plastico AFFETTATRICE TRITATUTTO IMPASTATRICE ABBATTITORE	Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica, eventuale smontaggio per accedere alle parti interne. Smontare le parti amovibili ed immergerle nella soluzione detergente, quindi risciacquare ed applicare la soluzione disinfettante, infine risciacquare ed asciugare con carta monouso. (Detergente liquido Disinfettante cloro attivo Disinfettante a base di Sali d'ammonio quaternario)
Giornaliera/uso	FRIGGITRICE	Scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica, quindi applicare la soluzione detergente con l'ausilio di una spugna e risciacquare, infine asciugare con carta monouso. (Detergente neutro ad alto potere sgrassante)
Giornaliera	Superfici Esterne: FRIGORIFERI FREEZER FORNI CAPPA	Nebulizzazione di una soluzione detergente sgrassante sulle maniglie e su tutta la parte esterna. Asportare lo sporco con un panno o una spugna. Risciacquare ed asciugare con panno pelle. (Detergente liquido Disinfettante cloro attivo Disinfettante a base di cloro quaternario)
Settimanale	Superfici Interne: FRIGORIFERI FREEZER FORNI	Svuotamento del contenuto delle celle, dei frigoriferi e dei congelatori. Nebulizzazione di una soluzione di detergente sgrassante sulla superficie interna Asportare lo sporco con panno o spugna e risciacquare. Nebulizzazione di una soluzione disinfettante ad ampio spettro d'azione Risciacquare accuratamente ed asciugare (Detergente liquido Disinfettante cloro attivo Disinfettante a base di cloro quaternario)
Mensile	Pedana bancone	Rimozione dello sporco grossolano; passaggio con un detergente sgrassante; risciacquare e disinfettare.

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

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.

IGIENE DEL PERSONALE

I lavoratori devono mantenere un elevato grado di pulizia personale, oltre ad indossare abbigliamento e DPI secondo i principi delle buone pratiche igieniche che devono essere depositati e mantenuti in buone condizioni.

a) Igiene dell'abbigliamento

- Gli indumenti da lavoro del personale addetto allo scarico, produzione, preparazione e manipolazione dei prodotti devono essere puliti, di colore chiaro e utilizzati solo all'interno dello stabilimento e non usati come indumenti civili
- I giubbotti a protezione del freddo nelle aree dove è previsto un maggior rischio di contaminazione devono essere indossati sotto i camici
- Chiunque entri nei locali di lavorazione deve comunque indossare idonee sopravvesti protettive
- Gli indumenti da lavoro devono essere lavati frequentemente e preferibilmente a cura dell'azienda e non dagli addetti alle lavorazioni
- Non è consentito portare in tasca strumenti ed oggetti diversi da quelli connessi allo svolgimento dell'attività
- Il copricapo deve raccogliere completamente i capelli e deve essere indossato prima dell'ingresso nei locali di produzione
- È necessario indossare calzature di sicurezza, fatte di materiale che possa essere pulito e disinfettato
- Le calzature devono essere mantenute in idonee condizioni igieniche e devono essere utilizzate solo all'interno dello stabilimento
- Nel caso d'impiego di guanti, questi devono essere del tipo monouso. È tuttavia consentito l'uso di guanti protettivi. Qualora questi fossero perforati o rotti devono essere immediatamente sostituiti previo lavaggio e disinfezione delle mani. Anche i guanti protettivi devono essere lavati e sanificati con acqua calda a temperatura superiore a 82°C (se metallici) frequentemente ed almeno ad ogni interruzione prolungata del lavoro.
- I guanti non monouso, dopo pulizia grossolana sono lavati con sapone e disinfettati in acqua bollente dopo ogni utilizzo.
- Non devono essere indossati anelli, forcine per capelli, orecchini, braccialetti, collane, spille ed orologi da polso
- Gli occhiali devono essere saldamente fissati ad esempio con elastico dietro la nuca
- Nelle aree o lavorazioni in cui esista il pericolo di contaminazione o ricontaminazione di prodotti non sottoposti a successivi trattamenti di conservazione (es. confezionamento) è consigliabile l'uso di apposita mascherina di protezione oro – nasale
- Dagli indumenti di lavoro non fuoriescono altri capi d'abbigliamento

b) Igiene delle mani

E' obbligatorio lavare e disinfettare le mani e gli avambracci

- ***Prima di entrare in un'area di produzione***
- ***dopo aver usato i servizi igienici***
- ***prima di riprendere il lavoro***
- ***dopo aver manipolato i rifiuti***
- ***dopo aver toccato imballaggi, superfici o utensili sporchi***

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

- *dopo aver manipolato materie prime, semilavorati, o prodotti finiti che possono costituire fonte di contaminazione per le attività successive*
- *dopo aver fumato, mangiato, tossito, starnutito portando la mano davanti alla bocca*
- *quando vi è stata occasione di insudiciamento o di contaminazione*
- *va proibito l'uso di smalto per le unghie*
- *le unghie vanno mantenute pulite e corte*

Il corretto lavaggio e disinfezione delle mani e degli avambracci deve essere effettuato nel modo seguente:

- *utilizzare lavabi con comando a pedale, a leva oppure elettronici*
- *utilizzare un sapone liquido germicida, meglio se disinfettante*
- *regolare la temperatura dell'acqua intorno ai 40-45 gradi*
- *sfregare vigorosamente le mani e gli avambracci*
- *spazzolare le unghie con apposito spazzolino*
- *risciacquare con abbondante acqua*
- *asciugare con panno carta o ad aria calda (solo negli spogliatoi o servizi igienici)*
- *smaltire la carta nel porta rifiuti a pedale evitando di toccarlo*

Inoltre durante la lavorazione:

- *ferite, tagli, escoriazioni, scottature e infezioni localizzate alle mani devono essere immediatamente segnalate al diretto superiore*
- *le lesioni alle mani vanno protette con medicazione rinnovata secondo necessità ed almeno ogni giorno e coperte con guanto di protezione in gomma*

Ed è rigorosamente vietato:

- *fumare durante la lavorazione*
- *assaggiare il cibo con le dita*
- *manipolare alimenti senza adeguata protezione di tagli, ferite o infezioni*
- *parlare, tossire o starnutire sugli alimenti*
- *toccarsi la faccia, il naso, la bocca, le orecchie*

Tali attività possono essere svolte limitatamente in aree destinate a questo scopo.

Tutto il personale che rientra al lavoro dopo una di queste malattie o venuto a contatto con persone colpite da queste malattie, così come il personale rientrato da viaggi all'estero in località cosiddette a rischio, deve dare idonea comunicazione al diretto superiore al momento del rientro.

Qualora si verificasse una delle situazioni sopra descritte, il personale non può iniziare l'attività lavorativa fino a quando l'autorità medica competente non ne dia autorizzazione.

Registrazione di quanto scritto sopra deve essere tenuto in archivio.

Le persone sospette o riconosciute dal medico o dall'autorità sanitaria d'essere affette da malattie o portatrici d'agenti di malattie trasmissibili attraverso gli alimenti, non possono essere autorizzate a lavorare a diretto contatto con l'alimento.

Il titolare dello stabilimento dispone il trasferimento temporaneo dell'operatore ad altra attività compatibile o la sua sospensione.

Il titolare dello stabilimento ha l'obbligo di segnalare all'autorità sanitaria i casi sospetti di malattie infettive e contagiose comunque accertate affinché vengano adottate le misure opportune.

Verifiche e controlli

Giornalmente sia all'inizio della lavorazione che durante la stessa, l'Operatore del Settore Alimentare (O.S.A.) controlla il rispetto dei parametri d'igiene del personale riportando eventualmente le non conformità rilevate e le azioni correttive intraprese su un'apposita scheda.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Azioni correttive

Rimozione immediata delle non conformità. Richiamo all'operatore (verbale la prima volta, scritto la seconda volta) e richiamo verbale al capo – reparto se esiste per una più attenta sorveglianza. In caso di non conformità ripetute, o quando queste superano il 20% delle presenze, sarà necessario provvedere alla revisione della formazione del personale.

“Scheda di non conformità” (ALLEGATO B)

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

***Procedura di Disinfestazione e
Derattizzazione***

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

**PROCEDURE PER IL CONTROLLO DEGLI ANIMALI
INFESTANTI E INDESIDERATI**

Programma d'intervento

Il monitoraggio degli infestanti avviene, innanzitutto, attraverso la sistematica e regolare ispezione visiva di tutte le aree e locali dello stabilimento da parte del personale operante nell'attività, al fine di avvistare eventuali presenze di infestanti e segni della loro presenza.

Per presenza di infestanti e segni della loro presenza si intende:

- Presenza di roscchiature o segni di roditori
- Presenza di uova di insetti
- Presenza di insetti vivi e/o morti
- Presenza di contenitori danneggiati da roditori o insetti
- Presenza di zanzariere danneggiate

L'azienda programma interventi preventivi di derattizzazione e disinfestazione avvalendosi della ditta "SANIFICAZIONI Ambientali".

Il controllo effettuato dalla ditta specializzata avviene nelle modalità e nella periodicità riportate nel contratto stipulato con la società disponibile e consultabile nell'archivio tenuto presso l'attività

TIPO DI INTERVENTO	PERIODICITA'
INTERVENTI DI DERATTIZZAZIONE e DISINFESTAZIONE	SEMESTRALE

Azioni correttive

Sulla base delle rilevazioni effettuate a seguito degli interventi periodici di derattizzazione e disinfestazione, occorrerà intraprendere, a seconda del tipo di trattamento, le seguenti azioni correttive:

- Derattizzazione: qualora vengano riscontrati consumi di esca, catture, l'azione correttiva sarà quella di aumentare il numero delle trappole, adottare particolari e mirati accorgimenti fisici per impedire l'accesso ai roditori
- Disinfestazione: qualora vengano riscontrate catture di insetti striscianti e/o volanti l'azione correttiva sarà quella di variare i principi attivi nelle trappole e contattare ditta specializzata per tale scopo.

Accertata la presenza di materiale infestante è necessario effettuare un'opera di bonifica.

Bonifica degli ambienti

Per quanto attiene gli interventi di bonifica degli ambienti, si tenga conto che si tratta di operazioni realizzabili con modalità differenti, ma che comportano l'utilizzo di sostanze che possono essere nocive per la salute. Pertanto, considerando che si tratta di procedimenti complessi che necessitano di adeguata esperienza, l'esecuzione verrà affidata a personale specializzato.

I prodotti chimici impiegati sono potenzialmente tossici per la salute dell'uomo e degli animali.

Nel loro uso, pertanto, si dovranno adottare precise precauzioni ed, in particolare, l'intervento dovrà essere eseguito solo quando non vi siano lavorazioni in corso e quando siano stati allontanati dai locali interessati non solo gli alimenti, ma anche gli oggetti destinati alla loro lavorazione (attrezzature, macchinari, contenitori, ecc.).

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Macchinari ed apparecchi che non possono essere spostati dovranno essere coperti con teli e lavati accuratamente prima del loro utilizzo.

A seguito dell'opera di bonifica, le aree di lavorazione e le attrezzature in esse presenti, prima di essere riutilizzate dovranno essere oggetto di un'approfondita sanificazione che dovrà concludersi con abbondante ed accurato risciacquo.

In occasione di ogni bonifica dovrà essere stilata una pianta dei locali interessati dall'intervento, con indicazione della posizione e della quantità di esca impiegata, in modo da rendere possibile, successivamente, una costante ed accurata verifica del loro consumo.

Al termine dell'intervento quanto rimane delle esche dovrà essere rimosso.

La eventuale chiusura dei locali dovrà essere valutata caso per caso, in rapporto al tipo di infestazione, alla sua estensione, alle caratteristiche degli ambienti interessati dal fenomeno ed alla possibilità di isolarli dalle aree non coinvolte.

REGISTRAZIONI

La documentazione relativa agli interventi di disinfestazione e derattizzazione è archiviata in apposita cartellina disponibile alla consultazione da parte degli organi di controllo che ne facciano richiesta.

L'OSA ha il compito di controllare il rispetto della procedura.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Procedura per il Controllo delle Acque

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

L'approvvigionamento delle acque

Le caratteristiche che le acque da destinare al consumo umano devono presentare sono definite dal D.Lgs 02/02/2001 n°31 e successive modifiche e integrazioni che fissa anche i parametri che occorre controllare e i relativi limiti.

Per le Industrie Alimentari che usufruiscano di pozzi privati la norma fissa anche il tipo e la cadenza delle verifiche da effettuare.

Per gli impianti serviti da acquedotti pubblici è sufficiente richiedere saltuariamente (ogni sei mesi) i risultati dei controlli microbiologici e chimici fisici che l'acquedotto comunale dovrebbe effettuare periodicamente.

L'approvvigionamento di acque non potabili è consentito esclusivamente per l'alimentazione di impianti antincendio, per la produzione di vapore e la refrigerazione a condizione che le condotte di adduzione ed utilizzo siano facilmente individuabili e nettamente separate da quelle che convogliano e distribuiscono le acque potabili.

Scopo di tale Procedura e Campo di Applicazione

Come tutte le procedure fin qui esposte, anche qui si vuole assicurare che l'acqua destinata al consumo umano sia idonea, ed in particolare come menzionato precedentemente, risponda ai requisiti imposti dal D.Lgs n°31 del 02/02/2001 che fissa i parametri che occorre controllare e i limiti che bisogna rispettare, affinché essa possa essere utilizzata per il consumo.

Visto che per l'approvvigionamento idrico della ditta “**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE SAN BENEDETTO**” i valori di parametro fissati nell'allegato I sono garantiti dall'ente distributore, l'acqua utilizzata in azienda non necessita di controllo analitico.

Visto che i parametri imposti dalla normativa vigente devono essere rispettati nel punto in cui sono utilizzate nell'impresa preventivamente i punti di erogazione vengono numerati e riportati in planimetria allo scopo di controllarli analiticamente qualora se ne presenti la necessità dovuta ad una **NON CONFORMITA'** verificatasi nell'attività oggetto del presente M.A.C.P.O..

Responsabile del Monitoraggio

Nella industria alimentare “**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE SAN BENEDETTO**” il responsabile che si occupa della corretta applicazione della procedura è **PROF. BALZANELLA** in qualità di Operatore Settore Alimentare (O.S.A.). Il responsabile deve controllare che, eventualmente si presenti la necessità di effettuare l'analisi sull'acqua, siano rispettate tutte le norme per il campionamento e che le analisi siano eseguite da laboratorio accreditato ai sensi della normativa vigente e successivamente, registrare l'esito analitico nella scheda “Monitoraggio Analitico” e/o allegare il Rapporto di Prova alla documentazione riguardante il monitoraggio dell'autocontrollo.

Metodo di Campionamento

Il campionamento è effettuato da CHIMISIA LAB. utilizzando metodiche ufficiali. Il metodo utilizzato è il seguente: “Metodo IRSA – CNR Metodi Analitici per le Acque 6010”

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Frequenza e parametri analizzati

L'analisi su campione prelevato in modo casuale all'interno della struttura in uno dei punti di erogazione (rubinetti), identificato come summenzionato, viene effettuata con frequenza da stabilirsi controllando i parametri dettati dal D.Lgs n°31 02/02/2001 qui di seguito riportati:

Parametro	Valore di parametro (numero/100ml)
Escherichia coli (E. coli)	0
Enterococchi	0
Coliformi Totali	0
Conteggio delle colonie a 22 °C	Senza variazioni anomale

Azioni Correttive

Nel caso di non conformità si deve identificare la causa di inquinamento. Se la contaminazione è dovuta alla rete di distribuzione si avvisa l'ente responsabile della distribuzione della non conformità rilevata e gli organi di zona preposti al controllo dello stabilimento **“ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE SAN BENEDETTO”** e quindi verranno applicate le procedure di disinfezioni che dovranno essere effettuate dall'ente distributore. Nel caso in cui il problema è legato alla rete di distribuzione interna l'industria alimentare applicherà una procedura di manutenzione straordinaria dell'impianto di distribuzione interna per identificare eventualmente rotture dell'impianto e quindi eventuali infiltrazioni di inquinanti con successiva sostituzione. Il tutto sarà registrato dall'O.S.A. nell'apposita scheda delle “Non Conformità”. Revisionato l'impianto idrico verranno effettuate le analisi di controllo per confermare l'avvenuta disinfezione.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Procedura Smaltimento Rifiuti

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Rifiuti e residui di lavorazione

I rifiuti devono essere collocati in appositi bidoni, i quali devono essere in numero sufficiente, correttamente identificati, apribili mediante pedale.

I bidoni devono essere frequentemente svuotati e disinfettati a fine giornata.

Il principio guida è quello secondo il quale i rifiuti, inclusi gli eventuali sottoprodotti utilizzabili in lavorazioni diverse e successive, non devono essere fonte di contaminazione diretta o indiretta degli alimenti.

Le modalità di gestione dei rifiuti all'interno di un'attività alimentare terranno quindi conto della natura e della quantità dei rifiuti prodotti come pure delle diverse operazioni condotte e degli alimenti trattati nello stabilimento.

La natura dei rifiuti deve indirizzare le modalità della loro raccolta e smaltimento, evitando i rischi per gli alimenti e i sistemi eccessivamente onerosi, non giustificabili sulla base del rischio.

Per esempio la raccolta dei cartoni provenienti dal disimballaggio di alimenti confezionati, può essere effettuata per mezzo di cestoni aperti, qualora l'attività di rimozione dei cartoni e il loro successivo stoccaggio in attesa di smaltimento avvengano in un'area dove gli alimenti sono ancora tutti confezionati.

Eventuali rifiuti o sottoprodotti facilmente fermentescibili, quali residui della lavorazione delle carni, del pesce, della verdura, del latte e dei prodotti lattiero-caseari, devono essere raccolti in contenitori chiudibili e, in ragione della quantità, dei tempi e delle modalità di smaltimento, essere eventualmente immagazzinati in regime di freddo.

Il ricovero dei contenitori dei rifiuti nella stessa cella con gli alimenti, non costituisce di per sé un problema, a condizione che i contenitori per i rifiuti siano identificati, perfettamente puliti all'esterno, chiusi, e non entrino in contatto con gli alimenti.

È da ricordare che la corretta gestione dei rifiuti contribuisce a contenere anche gli animali infestanti o, quanto meno, a non costituire un motivo di richiamo degli stessi, per cui nel considerare le misure di lotta e prevenzione delle infestazioni da animali indesiderati, dovrà sempre essere presa in considerazione la corretta gestione anche dei rifiuti e dei sottoprodotti

RACCOLTA DEI RIFIUTI:

Negli ambienti di lavorazione devono essere a disposizione contenitori differenziati per la raccolta delle varie tipologie di rifiuti. Tali contenitori dovrebbero essere collocati in appositi locali, ben identificati e con apertura a pedale.

Se i contenitori sono presenti nei locali di lavorazione, devono essere regolarmente svuotati e sanificati prima di essere riposti negli stessi locali.

Gli operatori devono lavarsi accuratamente le mani dopo aver toccato i rifiuti e i loro contenitori.

Per lo SMALTIMENTO devono essere utilizzati diversi contenitori, a seconda della tipologia di rifiuto. La gestione dei contenitori per i rifiuti e i sottoprodotti di origine animale (OA) costituisce un aspetto spesso critico presso le imprese alimentari che, per propria natura, producono spesso una notevole quantità di tali materiali che vanno raccolti, immagazzinati, movimentati e smaltiti in modo tale da prevenire ingiustificati rischi di contaminazione degli alimenti. L'identificazione dei contenitori risponde quindi alla logica di separare materiali diversi e dal diverso profilo di rischio. In ogni caso i contenitori per i rifiuti e i sottoprodotti, soprattutto se collocati nelle aree di lavorazione, devono essere mantenuti puliti, sia all'esterno sia all'interno al fine di prevenire rischi di contaminazioni per gli alimenti.

TIPOLOGIA DI RIFIUTI

• **MATERIALE ORGANICO:** Comprende rifiuti di cucina e ristorazione come lische di pesce, avanzati di carne, resti di vegetali ecc. I sottoprodotti di origine animale (ossi, grasso, ecc.) prodotti nelle macellerie devono essere smaltiti mediante ditte autorizzate, secondo la normativa vigente, vedi scheda tematica di approfondimento.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

- **IMBALLAGGI:** comprendono tutti i contenitori di alimenti (vaschette in plastica, barattoli in latta, sacchi di carta, ecc.). Nel caso di imballaggi di cartone contenenti materie prime, questi devono essere rimossi prima di accedere ai locali di lavorazione.
 - **OLI ESAUSTI DI FRITTURA** devono essere conferiti in centri di raccolta degli oli esausti, non devono quindi essere smaltiti attraverso il lavandino.
- Nel caso sia necessario stoccare i rifiuti prima dello smaltimento, i contenitori dei rifiuti di qualsiasi tipologia devono essere chiaramente identificati e lasciati chiusi, per evitare di attirare animali infestanti.

RIFIUTI IN ATTESA DI SMALTIMENTO (ad esempio nel caso di procedura di ritiro/riciamo)

Eventuali prodotti alimentari ritirati dal consumo alimentare umano perché non più idonei (in quanto scaduti, oltre il TMC, alterati, con confezioni rotte, in stato di alterato regime di conservazione) dovranno essere adeguatamente smaltiti.

Tali prodotti devono essere identificati mediante cartello che ne evidenzia la non conformità, isolati e separati dal resto degli alimenti, e conservati in modo tale da non costituire un rischio per i consumatori in attesa del ritiro da parte di ditta specializzata per lo smaltimento dei rifiuti.

È necessario che l'OSA prenda accordi con una o più ditte specializzate e autorizzate al ritiro, al trasporto e allo smaltimento dei rifiuti e dei sottoprodotti di OA. Prima di sottoscrivere i contratti di consegna del materiale, l'OSA deve verificare il possesso delle prescritte autorizzazioni da parte della ditta e la loro coerenza con quanto da lui smaltito.

REGISTRAZIONI

L'Osa si impegna ad archiviare i documenti rilasciati dalla ditta di smaltimento nell'eventualità di un suo intervento.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

***Procedura di
Accettazione Materie Prime***

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

ISPEZIONE DEI PRODOTTI AL RICEVIMENTO

IL CONTROLLO DELLE MERCI ALL'ARRIVO È MOLTO IMPORTANTE, IN QUANTO PERMETTE DI VALUTARE NON SOLTANTO LA CORRISPONDENZA DELLA MERCE RICHIESTA CON QUANTO CONSEGNATO MA ANCHE L'IDONEITÀ DEI PRODOTTI ALL'UTILIZZO

La ricezione degli alimenti da parte di una Industria Alimentare rappresenta il primo importante CCP della filiera aziendale.

I controlli da eseguire in questa fase sono:

- ✓ controllo delle temperature dei prodotti deperibili
- ✓ controllo dell'etichettatura dei prodotti preconfezionati
- ✓ esame delle confezioni e dei prodotti alimentari contenuti
- ✓ congruenza tra l'ordine e la consegna ricevuta.

La gestione del magazzino viene effettuata mediante il sistema operativo aziendale, in connessione al principio del **FIFO** (“primo entrato-primo uscito”) al fine di gestire in maniera ottimale prodotti con limiti di scadenza.

Le osservazioni da eseguire variano da alimento ad alimento e pur rimanendo per la maggior parte legate ad un'ispezione visiva contribuiscono in modo determinante a ridurre il rischio a questo livello.

Al momento dell'accettazione in azienda i prodotti acquistati vengono quindi sottoposti ad una verifica di idoneità igienica effettuando i seguenti controlli:

- l'integrità e la pulizia delle confezioni (eventualmente l'imballo più esterno viene tolto fuori dal magazzino).
- la data di scadenza
- il mantenimento e la verifica della temperatura di trasporto per i prodotti da conservare a +4° o a -20°C.

Un aspetto da tenere sotto controllo al momento del ricevimento della merce è che vengano rispettate le disposizioni di legge relative al **trasporto dei prodotti alimentari**.

Per le distribuzioni frazionate che prevedono una frequente apertura e chiusura delle porte del mezzo di trasporto in regime freddo è consentito il raggiungimento di temperature superiori a quelle previste per le derrate deperibili, ma solo per brevi periodi di tempo.

Per i prodotti che necessitano di una temperatura di conservazione di circa 4°C è ammessa una temperatura massima durante il trasporto da 0 a +6°C e una temperatura massima al momento della consegna di +9°C.

Per i prodotti che necessitano di una temperatura di conservazione di circa -20°C è tollerato un rialzo termico di 3°C e per brevi periodi di tempo durante il trasporto e alla consegna.

Le eventuali NON CONFORMITÀ' e AZIONI CORRETTIVE vengono indicate nell'apposita scheda nel registro di monitoraggio.

SEGNALAZIONE DI NON CONFORMITÀ'

Nel caso di non conformità del prodotto ricevuto, dal fornitore arriverà una comunicazione (tramite fax, e-mail ...) con il n° di lotto da ritirare.

I consumatori finali verranno informati mediante una comunicazione scritta affissa nel locale in un luogo ben visibile.

Qualora l'anomalia venisse rilevata dall'attività stessa o dai clienti, verrà subito avvisata il fornitore che provvederà ai dovuti accertamenti.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

ETICHETTATURA ED ALLERGENI

GLI ADEMPIMENTI PREVISTI DAL REG 1169/11/UE

L'etichetta di un alimento è molto importante in quanto fornisce tutte le informazioni indispensabili per la corretta identificazione, conservazione e utilizzazione dei prodotti destinati alla vendita o alla somministrazione o a ulteriori lavorazioni.

L'ETICHETTA DEI SEMILAVORATI DEVE CONTENERE LE SEGUENTI INFORMAZIONI:

- DENOMINAZIONE DEL PRODOTTO
- DATA DI PREPARAZIONE

Possono essere ADESIVE, STAMPATE o SCRITTE A MANO, l'importante è che risultino leggibili e che si mantengano nel tempo.

L'applicazione di una etichetta ai semilavorati **non costituisce un obbligo di legge**, a meno che gli stessi non siano destinati alla vendita al consumatore finale, nel qual caso devono contenere tutte le indicazioni previste per i prodotti finiti, o che si tratti di alimenti di alimenti congelati di origine animale. L'apposizione delle indicazioni sopra riportate, possono però aiutare l'OSA a migliorare la gestione del proprio “magazzino” e costituiscono quindi non tanto un onere, quanto una opportunità. **In ogni caso, anche in assenza di etichettatura, l'OSA deve sempre sapere indicare agli organi di controllo la natura del prodotto, la sua provenienza, le modalità di conservazione e, se del caso, l'utilizzo previsto.**

L'ETICHETTA DEI PRODOTTI FINITI

Un aspetto particolarmente importante riguarda le informazioni invece **OBBLIGATORIE** che i produttori devono per legge apporre sugli involucri degli alimenti.

Infatti, l'articolo 3 del Decreto Legislativo 27 gennaio 1992 n. 109, e l'articolo 9 del Regolamento n° 1169/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25 ottobre 2011 indica l'elenco delle indicazioni obbligatorie da apporre sugli alimenti:

- a) la denominazione dell'alimento
- b) l'elenco degli ingredienti
- c) qualsiasi ingrediente o coadiuvante tecnologico elencato **nell'Allegato II del reg. 1169/2011 (vedasi ALLEGATI)** o derivato da una sostanza o un prodotto elencato in detto allegato che provochi allergie o intolleranze usato nella fabbricazione o nella preparazione di un alimento e ancora presente nel prodotto finito, anche se in forma alterata (**SCHEDA ALLERGENI E^^**)
- d) la quantità di taluni ingredienti o categorie di ingredienti
- e) la quantità netta dell'alimento
- f) il termine minimo di conservazione o la data di scadenza
- g) le condizioni particolari di conservazione e/o le condizioni di impiego
- h) il nome o la ragione sociale e l'indirizzo dell'operatore del settore alimentare (art. 8 par. 1 “L'operatore del settore alimentare responsabile delle informazioni sugli alimenti è l'operatore con il cui nome o con la cui ragione sociale è commercializzato il prodotto, se tale operatore non è stabilito nell'Unione, l'importatore nel mercato dell'Unione)
- i) il paese d'origine o il luogo di provenienza
- j) le istruzioni per l'uso, per i casi in cui la loro omissione renderebbe difficile un uso adeguato dell'alimento
- k) per le bevande che contengono più di 1,2 % di alcol in volume, il titolo alcolometrico volumico effettivo
- l) una dichiarazione nutrizionale* (ove previsto) (**vedasi ALLEGATI**)
Gli elementi da dichiarare obbligatoriamente **ove prevista** la dichiarazione nutrizionale sono:
 - valore energetico
 - grassi

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

- grassi saturi
- carboidrati
- zuccheri
- proteine e sale

INDICAZIONE DEGLI ALLERGENI

Su tutte le etichette apposte ai prodotti commercializzati e immessi sul mercato, è presente l'elenco completo degli ingredienti.

Tra gli ingredienti elencati, la presenza di sostanze allergene deve essere indicata con modalità differente (in grassetto, in corsivo, in maiuscolo, ecc.) rispetto al resto degli ingredienti per renderla più evidente e semplice da individuare per il consumatore come previsto dal reg. UE 1169/2011.

Essendo questa un'attività che produce piatti da somministrare, i consumatori finali vengono messi a conoscenza degli allergeni presenti nelle pietanze loro proposte, mediante un menu in cui sono riportati tutti gli ingredienti dei piatti e i rispettivi allergeni, indicati in maniera più evidente rispetto al resto degli ingredienti.

Questo menu è disponibile rivolgendosi al personale in servizio.

Registrazioni

Menu allergeni

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Procedura per la Rintracciabilità

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

RINTRACCIABILITA'

Definita dal Regolamento (CE) 178/2002 come *"la possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione"*.

Lo scopo è quello di far sì che tutto ciò che entra nella catena alimentare (mangimi, animali vivi destinati al consumo umano, alimenti, ingredienti, additivi, etc.) conservi traccia della propria storia, seguendone il percorso che va dalle materie prime fino alla erogazione al consumatore finale:

- individuazione dei prodotti in ognuna delle fasi del ciclo produttivo
- gestione e controllo di eventuali situazioni di pericolo attraverso la conoscenza dei vari processi produttivi (flussi delle materie prime: documentazione di origine e di destinazione, ecc...)
- isolamento di un lotto produttivo in caso di emergenza.

INFORMAZIONI DA REGISTRARE

Il regolamento (CE) n. 178/2002, all'articolo 18, stabilisce l'obbligo, a carico degli operatori, di registrare gli approvvigionamenti di materie prime in entrata e le consegne dei prodotti in uscita: natura e quantità di materia prima/prodotto, nome e recapito di fornitore/cliente, data di ricevimento e consegna.

Gli operatori possono conservare le predette informazioni anche mediante sistemi di registrazione già utilizzati, purché siano in grado di comunicarle alle autorità competenti: l'obbligo può quindi venire adempiuto, a esempio, conservando sia i documenti di ricevimento delle materie prime, sia quelli di spedizione dei prodotti.

Il regolamento (CE) n. 178/2002 non prescrive agli operatori la così detta «rintracciabilità interna», la ricostruzione cioè del percorso seguito all'interno dello stabilimento da ogni materia prima e sostanza utilizzata nella trasformazione.

TEMPO PER LA DISPONIBILITA' DEI DATI

- Punto cruciale di un buon sistema di rintracciabilità è la capacità di trasmissione rapida delle informazioni alle autorità di controllo:
 - le informazioni essenziali devono essere immediatamente disponibili, particolarmente per fronteggiare efficacemente i casi di pericolo rilevante
 - la rapidità di "reazione" è peraltro assicurata se vengono identificati, almeno per le imprese medio – grandi, uno o più responsabili con adeguata formazione e con posizione organizzativa e facoltà d'azione definite chiaramente nelle procedure.

PERIODO DI CONSERVAZIONE DELLE INFORMAZIONI

- E' un secondo punto cruciale, sia per mantenere per il tempo necessario la capacità di rintracciare l'alimento sia per l'impegno organizzativo dell'impresa alimentare
- deve essere congruo in riferimento alla natura e vita commerciale dei prodotti; indicativamente:
 - 3 mesi per i prodotti freschi (panetteria, pasticceria, ortofruttili)
 - 6 mesi successivamente alla data di "conservazione" per i prodotti deperibili "da consumarsi entro il..."
 - 12 mesi successivamente alla data di "conservazione" consigliata per i prodotti "consumarsi preferibilmente entro..."
 - 2 anni successivamente alla data di produzione o consegna per i prodotti per i quali non è prevista dalle norme vigenti l'indicazione del termine minimo di conservazione né altra data (vino,aceto).

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

SISTEMA DI RINTRACCIABILITA' ADOTTATO

- A seguito della gara di appalto vengono scelti fornitori qualificati per l'approvvigionamento dei prodotti alimentari presso l'istituto.
Il fornitore appaltante si impegna a consegnare la merce presso l'istituto fornendo un documento di accompagnamento indicante il numero di lotto per ogni prodotto consegnato.
La fase di accettazione dei prodotti è ampiamente descritta nel capitolo precedente.
In seguito al documento di accompagnamento viene emesso dall'istituto un buono d'ordine che si conclude con l'emissione della fattura da parte del fornitore inviata via PEC così come previsto dalla normativa vigente.
La rintracciabilità in questo caso viene garantita dalla corretta archiviazione dei documenti indicanti il numero di lotto.

- In alcuni casi sono gli operatori stessi dell'istituto, (in possesso dell'attestato di formazione HACCP) a recarsi presso ipermercati per l'approvvigionamento dei prodotti alimentari.
Questa circostanza può verificarsi nel caso in cui il fornitore appaltante non possiede i prodotti richiesti in quel momento dal laboratorio dell'istituto.
In questo caso, gli operatori dovranno assicurarsi che sul documento di accompagnamento merci sia presente il numero di lotto dei prodotti;
in caso contrario essi dovranno indicarlo manualmente per ogni prodotto alimentare acquistato.

Le eventuali NON CONFORMITA' e AZIONI CORRETTIVE vengono indicate nell'apposita scheda nel registro di monitoraggio.

In caso di RITIRO/RICHIAMO di un prodotto leggere capitolo successivo.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

***Procedura di RITIRO/ RICHIAMO
del prodotto***

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Reg. (CE) n. 178/2002, art. 19: GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

Comma 1: «1. Se un operatore del settore alimentare ritiene o ha motivo di ritenere che un alimento da lui importato, prodotto, trasformato, lavorato o distribuito non sia conforme ai requisiti di sicurezza degli alimenti, e l'alimento non si trova più sotto il controllo immediato di tale operatore del settore alimentare, esso deve avviare immediatamente procedure per ritirarlo e informarne le autorità competenti. Se il prodotto può essere arrivato al consumatore, l'operatore informa i consumatori, in maniera efficace e accurata, del motivo del ritiro e, se necessario, richiama i prodotti già forniti ai consumatori quando altre misure siano insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.»

FASI PER LA GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

In caso di attivazione della procedura di RITIRO/RICHIAMO del prodotto, l'OSA si impegna a:

1. **ATTIVARE** immediatamente le procedure per il ritiro del prodotto;
2. **ISOLARE** il prodotto non conforme mediante cartello ben identificato e visibile in attesa della verifica della non conformità;
3. **INFORMARE** le autorità (sanitarie) competenti mediante la compilazione dell'apposita scheda presente nel registro di monitoraggio (ALLEGATO I)
4. Qualora il prodotto possa avere raggiunto i consumatori, dare loro **INFORMAZIONE** efficace e accurata, con precisazione del motivo del ritiro: attraverso esposizione di cartello ben visibile affisso nel locale o attraverso comunicazione via mail, fax, telefono, ecc.
5. Se necessario (“quando altre misure siano insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute”) provvedere al **RICHIAMO** dei prodotti già forniti ai consumatori;
6. Fornire alle autorità competenti ogni notizia utile per la **rintracciabilità** del prodotto;
7. **COLLABORARE** sia con le autorità, sia con gli altri operatori della filiera alimentare, per prevenire, ridurre o eliminare i rischi.

L'efficace sinergia tra i diversi operatori della filiera alimentare, ciascuno nell'ambito delle rispettive attività, può assumere particolare rilievo verso il raggiungimento del comune obiettivo della tutela della salute dei consumatori.

La procedura di ritiro richiamo per prodotti venduti al consumatore finale:

Per la vendita diretta, nel caso venga riscontrata dall'attività una non conformità sui prodotti venduti ai consumatori finali, verrà messo in mostra un cartello facilmente visibile al pubblico, in cui si indicano le informazioni sul lotto non conforme da non consumare.

La procedura di ritiro richiamo a monte:

In questo caso l'OSA riceve una comunicazione dal fornitore e si preoccuperà di

- **individuare** tutto il prodotto presente in azienda, di etichettarlo come prodotto non conforme e di **separarlo** dal prodotto conforme in attesa di definire la tipologia di non conformità;
- a seconda della tipologia di non conformità, il prodotto verrà **eliminato** e quindi **smaltito** o verrà **risanato** o trattato.
- in ogni caso l'impresa è tenuta a formalizzare la procedura d'intervento comunicando all'**autorità sanitaria** la non conformità rilevata.
- all'interno del piano di autocontrollo è presente una **lista clienti/attività** e una

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

lista fornitori in cui sono indicate le mail e i numeri di telefono che serviranno per contattare fornitori ed attività per un blocco tempestivo del prodotto non conforme.

Nel caso di non conformità del prodotto ricevuto, dal fornitore arriverà una comunicazione (tramite fax, e-mail ...) con il n° di lotto da ritirare.

Qualora l'anomalia venisse rilevata dall'attività stessa o dai clienti, verrà subito avvisato il fornitore che provvederà ai dovuti accertamenti.

Azioni correttive

Se il controllo effettuato sul prodotto alimentare evidenzia risultati analitici al di sopra dei limiti di accettabilità, oppure è al di sotto degli standard qualitativi e quantitativi stabiliti, oppure non presenta requisiti di salubrità il prodotto deve essere ritenuto **non conforme**.

- I prodotti che presentano caratteristiche qualitative non raggiunte (es. aspetto – forma) tali da non compromettere la salute del consumatore possono essere declassati o destinati ad altro mercato.
- I prodotti che presentano rischi per la salute del consumatore, evidenziati da risultanze analitiche, segnalazioni dei consumatori, dei fornitori, degli organi di controllo devono essere classificati come **prodotti non conformi**. Pertanto dovranno essere immediatamente ritirati dal mercato, richiamati se già pervenuti al consumo, segregati in apposito locale con cartello “merce da non utilizzare”, segnalati alle pubbliche autorità mediante la scheda “**SCHEDA PER LA COMUNICAZIONE ALL'AUTORITÀ SANITARIA DEL PRODOTTO NON CONFORME AI REQUISITI DI SICUREZZA DEGLI ALIMENTI AI SENSI DEL REG. CE 178/2002**”(ALLEGATO E[^]) e destinati all'idoneo smaltimento.

Importante è la comunicazione e cooperazione con le pubbliche autorità e con gli operatori di filiera.

Qualora il prodotto a rischio avesse già raggiunto i consumatori, il responsabile dell'industria alimentare provvederà ad attivare un idoneo sistema di comunicazione (cartello ben visibile affisso nel locale, comunicazione scritta, comunicazione telefonica, ecc.) al fine di informare i consumatori del rischio connesso all'acquisto ed eventualmente fornire le necessarie indicazioni sulle cautele/cure da attivare qualora il consumo sia già avvenuto.

Con riguardo alle ipotesi di **Non Conformità di Sicurezza** si procede all'esame delle principali azioni da intraprendere:

- blocco temporaneo/correzione delle attività specificatamente coinvolte (es. approvvigionamento, lavorazione, confezionamento, ecc.);
- ritiro del prodotto dal commercio (qualsiasi azione volta ad impedire la distribuzione e l'esposizione di un prodotto pericoloso, nonché la sua offerta al consumatore);
- richiamo del prodotto già pervenuto al consumo (le misure volte a ottenere la restituzione di un prodotto pericoloso che il fabbricante o il distributore ha già fornito o reso disponibile ai consumatori);
- comunicazione e cooperazione con le pubbliche autorità e con gli operatori di filiera.

Il richiamo del prodotto è doveroso e necessario quando altre misure siano insufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute.

La non conformità si conclude con il ritiro del prodotto da parte di ditta specializzata, e rilascio della documentazione dell'avvenuto smaltimento con comunicazione alle autorità competenti.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

***Procedura per il controllo delle
temperature***

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

LA CONTAMINAZIONE CROCIATA TRA ALIMENTI DI DIVERSA NATURA

Durante la lavorazione degli alimenti è importante mantenere una netta separazione tra prodotti puliti e sporchi, così come tra materie prime crude e alimenti cotti, perché una corretta manipolazione protegge dalla contaminazione batterica.

La separazione tra prodotti e lavorazioni aventi un diverso profilo igienico può essere garantita sia per mezzo di una adeguata suddivisione dei locali, degli spazi all'interno di uno stesso locale, degli impianti, delle attrezzature e degli utensili, come pure assicurando la separazione nel tempo delle diverse attività.

Qualora ciò non fosse possibile per motivi organizzativi, prima di lavorare gli alimenti maggiormente a rischio di contaminazione e quelli che non sono destinati a subire dei trattamenti di decontaminazione successivi (per esempio gli alimenti pronti al consumo non più destinati a essere lavati, pelati, sottoposti a vagliatura, cottura, ecc.), è necessario procedere a una accurata pulizia, e se del caso disinfezione, delle mani e dei locali, degli impianti, delle attrezzature e degli utensili, con particolare riguardo a tutte quelle superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti (tavoli, piatti, vassoi, coltelli, ecc.)

E' indispensabile usare utensili puliti (coltelli, taglieri, ecc.) e non impiegare lo stesso utensile per diverse tipologie di alimento (carne cruda, verdura, ecc.), evitando contaminazioni crociate.

La separazione deve essere mantenuta anche tra “alimenti puliti”, che verranno consumati tal quali, come ortofrutta lavata e tagliata, salumi, formaggi, alimenti cotti, ecc. e “alimenti sporchi”, che necessitano invece di un trattamento prima di essere consumati, come per esempio: carni crude, ortofrutta da preparare, pesce, ecc.

LAVORAZIONI A FREDDO

PER LAVORAZIONI “A FREDDO” SI INTENDONO TUTTE LE LAVORAZIONI EFFETTUATE SU PRODOTTI CHE NON SARANNO PIÙ SOTTOPOSTI A COTTURA (per esempio: porzionatura, assemblaggio ingredienti per insalate di riso, insalate russe, ecc.).

Non essendoci trattamenti termici successivi, è importante garantire la sicurezza degli alimenti mantenendo un elevato standard igienico.

Le superfici e gli attrezzi devono essere adeguatamente sanificati, le materie prime devono essere di ottima qualità e pulite prima dell'utilizzo. Quanto sopra è ovviamente applicabile a tutte le attività del settore alimentare nelle quali alimenti pronti al consumo vengono manipolati, preparati, confezionati, serviti, venduti, somministrati e quindi consumati senza subire alcun trattamento di risanamento (lavaggio, sbucciatura, cottura, ecc.)

I prodotti “da servire freddi” dovrebbero essere anche lavorati e preparati a temperatura controllata, evitando di rimanere a temperatura superiore ai 10°C per oltre 2 ore, in quanto vi potrebbe essere una moltiplicazione di microrganismi patogeni. In particolare è necessario che la temperatura degli alimenti rimanga il più brevemente possibile all'interno dell'intervallo tra +10°C e +45°C, in corrispondenza del quale diversi microrganismi patogeni possono moltiplicarsi molto velocemente e costituire così un pericolo significativo per i consumatori.

Nel caso dell'ortofrutta, le alte temperature durante la lavorazione possono determinare uno scadimento delle caratteristiche di freschezza del prodotto, soprattutto se deve essere conservato per più giorni.

SCONGELAMENTO DEI PRODOTTI

Lo scongelamento rappresenta una fase molto delicata poiché, se non eseguita correttamente (per esempio a temperatura ambiente per diverse ore), può favorire la proliferazione microbica.

Deve essere quindi realizzato in tempi rapidi o in tempi lunghi.

Lo scongelamento rapido si effettua su piccole pezzature che possono essere messe a bagno in acqua, nel caso di alimenti confezionati, o scaldati in forno a microonde.

Lo scongelamento lento si effettua su grandi pezzature che devono essere poste in frigorifero uno o due giorni prima dell'utilizzo, a seconda della dimensione del prodotto.

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Il processo di scongelamento in frigorifero, mantenuto di massima a una temperatura positiva compresa tra +0° e +4°C, può, di fatto essere applicato a qualsiasi tipo di alimento, indipendentemente dalla sua pezzatura.

LAVAGGIO ORTOFRUTTA

Il lavaggio dell'ortofrutta è una delle operazioni più delicate in quanto riguarda matrici molto sporche, che hanno al loro interno molta terra (insalate a foglia larga) o crescono nel sottosuolo (patate, carote). Anche la presenza di parassiti (insetti, vermi), di residui di fitofarmaci o di contaminazioni da fertilizzanti organici, con il conseguente rischio chimico o microbiologico da virus e batteri, devono essere tenuti in attenta considerazione e possono essere gestiti correttamente per mezzo di un adeguato processo di lavaggio. Tali lavorazioni non devono contaminare gli altri alimenti, pertanto devono essere effettuate separatamente, utilizzando un lavaverdura o dei lavelli a doppia vasca per consentire le operazioni di ammollo e di risciacquo. Laddove non è possibile una “separazione fisica” delle lavorazioni si deve predisporre una “separazione temporale”, cioè effettuata in tempi diversi.

LAVORAZIONI A CALDO

LA COTTURA DEGLI ALIMENTI RAPPRESENTA UNA DELLE MISURE PIÙ IMPORTANTI DI LOTTA AI MICRORGANISMI PATOGENI.

IL CALORE DEVE RAGGIUNGERE DETERMINATI LIVELLI DI TEMPERATURA IN TUTTI I PUNTI DEL PRODOTTO PER UN CERTO INTERVALLO DI TEMPO. Se si diminuisce la temperatura, per ottenere gli stessi effetti, è necessario prolungare i tempi di cottura in modo più che proporzionale.

In linea di massima il raggiungimento di una temperatura a cuore pari o superiore a +75°C è sufficiente a garantire la sicurezza microbiologica dell'alimento.

La temperatura può essere controllata mediante termometri a sonda, da sanificare prima e dopo l'uso. I batteri resistenti alla cottura (i batteri sporigeni, in grado di resistere alle alte temperature mediante la formazione di forme di resistenza chiamate “spore”) costituiscono un problema quando un alimento già cotto viene lasciato per periodi più o meno lunghi a temperature comprese tra i + 45° e i + 10°C , come nel caso in cui grossi pezzi di carne o una grossa ciotola di riso vengono lasciati raffreddare a temperatura ambiente .

Nel caso in cui non si sia potuto procedere al raffreddamento secondo modalità “sicure” e il prodotto fosse rimasto a temperature “critiche” per diverse ore, questo dovrebbe essere riscaldato di nuovo fino a raggiungere una temperatura interna di almeno 125°C per 3 minuti, temperatura raggiungibile mediante cottura in forno, pentola a pressione o qualsiasi altro mezzo in grado di assicurare il raggiungimento della temperatura stabilita.

Nel caso di frittura, bisogna prestare attenzione all'olio utilizzato. Oli utilizzati più volte possono portare allo sviluppo di sostanze chimiche indesiderate che risultano dannose per gli alimenti (es. perossidi, acroleina). Il raggiungimento del “PUNTO DI FUMO” indica la condizione per cui l'olio risulta nocivo.

Tale punto varia in base al tipo di olio (semi, oliva, palma ecc.) ed è possibile utilizzare degli indicatori per valutare “LO STATO DELL'OLIO”; nel caso in cui questo sia vicino al punto di fumo è meglio sostituirlo. E' inoltre importante evitare la presenza di residui alimentari nell'olio che viene riutilizzato (quindi filtrarlo), così come evitare la pratica del “RABBOCCO”, cioè l'aggiunta di olio nuovo al vecchio.

RAFFREDDAMENTO

IL RAFFREDDAMENTO DEGLI ALIMENTI, SE NON CORRETTAMENTE ESEGUITO, RAPPRESENTA UNA FASE MOLTO DELICATA E IMPORTANTE PER IL POSSIBILE SVILUPPO DI MICRORGANISMI PATOGENI.

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

In generale, questi crescono velocemente tra i 10°C e i 45°C con una temperatura ideale intorno ai 35/37°C, temperatura alla quale la crescita è massima.

UNA FASE MOLTO DELICATA È RAPPRESENTATA DAL MOMENTO DI PASSAGGIO TRA COTTURA E REFRIGERAZIONE: esso dovrebbe essere il più breve possibile, in modo da non permettere la ripresa della crescita dei microrganismi. Tali alimenti non dovrebbero essere raffreddati lentamente, per evitare che rimangano nella “TEMPERATURA DI RISCHIO” (10-45°C) per troppo tempo. In questi casi è meglio utilizzare un abbattitore di temperatura raffreddandoli in tempi brevi. Se non è disponibile un abbattitore, è importante lavorare piccole porzioni di cibo così da ridurre i tempi di raffreddamento; nel caso di salse o sughi mescolare frequentemente per abbassare più rapidamente la temperatura. Se possibile, inserire gli alimenti in cella frigo o raffreddare i contenitori degli alimenti in acqua fredda.

Ovviamente il periodo totale di raffreddamento dei prodotti può anche superare le 4 ore, ciò che è importante evitare è che il prodotto stazioni tra i 45° e i 10°C a lungo, in modo da prevenire l'attiva moltiplicazione dei microorganismi sopravvissuti al trattamento termico. Il raffreddamento al di fuori dei dispositivi di abbattimento rapido della temperatura deve essere condotto in modo che gli alimenti non siano mantenuti a una temperatura compresa tra 45° e 10°C per più di 4 ore.

CONGELAMENTO DEI PRODOTTI

Il congelamento deve essere eseguito mettendo i prodotti in confezioni chiuse, correttamente etichettate con nome del prodotto, data di preparazione, data di massimo consumo e temperatura di conservazione. Il congelamento deve avvenire in tempi rapidi utilizzando un abbattitore di temperatura o suddividendo l'alimento da congelare in porzioni più piccole. E' necessario segnalare, per esempio sul menù di un ristorante, gli alimenti che hanno subito un processo di congelamento, è fatto salvo il caso dei prodotti ittici “risanati” .

Il congelamento degli alimenti deve avvenire nel rispetto delle seguenti indicazioni:

- deve essere garantito il raggiungimento della temperatura di -20°C ed il mantenimento di temperature di conservazione inferiori a -18°C, rilevabili con termometro a lettura esterna;
- i prodotti caldi devono essere raffreddati rapidamente prima di essere congelati.

È vietato procedere al congelamento di alimenti:

- con TMC o data di scadenza superate;
- non in perfetto stato di conservazione;
- ripetutamente congelati e scongelati, a meno che questi passaggi non rappresentino fasi necessarie alla lavorazione.

Gli alimenti congelati presentati come tali al consumatore finale, devono includere nella denominazione, o comunque indicare, lo stato fisico nel quale si trova il prodotto o lo specifico trattamento che esso ha subito, nel caso in cui l'omissione di tale informazione possa indurre in errore l'acquirente. Per gli alimenti che sono stati congelati prima della vendita e sono venduti decongelati, la denominazione dell'alimento è accompagnata dalla designazione «decongelato».

Quest'ultima non è necessaria nel caso degli ingredienti utilizzati per la preparazione dei prodotti finali, quando il congelamento costituisce una fase tecnologicamente necessaria del processo di produzione e nel caso in cui, come per esempio per il burro, il congelamento/scongelamento non produce effetti negativi in termini di sicurezza o qualità.

A fare data dal 14 dicembre 2014, inoltre, in applicazione alla più recente normativa comunitaria in materia di fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori (Reg. UE n. 1169/11), la carne, le preparazioni di carne e i prodotti non trasformati a base di pesce congelati, dovranno riportare in etichetta la data di congelamento o la data del primo congelamento per i prodotti che sono stati congelati più di una volta.

Nelle fasi precedenti la vendita al consumatore finale, i fornitori devono comunque garantire che all'operatore del settore alimentare destinatario di alimenti congelati di origine animale destinati al consumo umano, vengano fornite le seguenti informazioni:

- a) la data di produzione;
- b) la data di congelamento, qualora diversa dalla data di produzione.

ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE “SAN BENEDETTO”

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE

121°C - STERILIZZAZIONE

70°C - PASTORIZZAZIONE

60°C - CONSERVAZIONE A CALDO

50°C > 10°C - ZONA DI TEMPERATURA DI MASSIMO RISCHIO,

4°C > 0 - REFRIGERAZIONE

-18°C - CONGELATO / SURGELATO

MANTENIMENTO DELLA CATENA DEL FREDDO

I PRODOTTI PARTICOLARMENTE A RISCHIO SONO RAPPRESENTATI DA ALIMENTI MOLTO MANIPOLATI O CON DIVERSI INGREDIENTI (per es. insalata di riso) che vengono somministrati a temperature superiori ai 4°C per una maggior appetibilità (circa 12-15°C). Tali alimenti devono essere consumati in tempi brevi (massimo 2 ore) o, in caso contrario, riportati rapidamente alla temperatura corretta di conservazione. Particolare attenzione va posta anche alle vetrine di esposizione dei cibi da somministrare che devono mantenere costantemente la temperatura di refrigerazione. E' opportuno verificare periodicamente le temperature dei prodotti esposti mediante termometri a sonda correttamente sanificati dopo ogni utilizzo.

MANTENIMENTO A CALDO

Così come il mantenimento del freddo, anche il mantenimento di elevate temperature garantisce una buona sicurezza dal punto di vista sanitario, in quanto evita la conservazione degli alimenti nella cosiddetta “fascia a rischio” compresa tra 15°C e 40°C. Il mantenimento a caldo prevede una conservazione al di sopra dei 60°C, così da impedire la moltiplicazione batterica. Eventuali eccezioni possono essere fatte per tempi limitati, conservando per esempio l'alimento per non oltre le due ore nella fascia a rischio, assicurandosi del suo consumo in tempi brevi o eventualmente riportandolo rapidamente oltre i 60°C o al di sotto dei 4°C. Gli alimenti pronti possono essere conservati a bagnomaria o in contenitori termici, avendo cura di effettuare verifiche periodiche della temperatura di conservazione (almeno 60°C).

SOMMINISTRAZIONE

LA FASE DI SOMMINISTRAZIONE RISULTA DELICATA IN QUANTO E' L'ULTIMO PASSAGGIO PRIMA DEL CONSUMO DELL'ALIMENTO CHE NON SUBISCE QUINDI ULTERIORI TRASFORMAZIONI. In questa fase i pericoli sono rappresentati da contaminazioni derivanti, per esempio, dal mancato rispetto delle procedure di sanificazione delle stoviglie, per cui vengono utilizzati cucchiaini, forchette e coltelli non perfettamente puliti, con residui di cibo, ecc. Fare sempre attenzione quando vengono posizionate le stoviglie negli appositi contenitori e verificare periodicamente la pulizia e la corretta funzionalità delle attrezzature (lavastoviglie).

Monitoraggio

Il controllo della temperatura delle dotazioni frigorifere e dotazioni freezer viene assicurato dai display digitali o dai termometri manuali che permettono di controllare e registrare la temperatura; questa operazione viene effettuata almeno una volta al giorno (o all'inizio della giornata lavorativa o alla chiusura) e ciò ne assicura il monitoraggio, eventualmente si verifichi una non conformità si registrerà l'anomalia riscontrata e l'azione correttiva intrapresa.

Qualora la dotazione frigorifera venga utilizzata solo ed esclusivamente per stoccare derrate alimentari non deperibili (ad esempio bevande) la registrazione della temperatura non verrà eseguita.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Azioni correttive

Nel caso si verificano anomalie all'interno delle dotazioni frigorifere e freezer vanno adottate le seguenti azioni correttive:

1. allontanamento delle derrate alimentari all'interno delle dotazioni frigorifere o/e freezer spostandole in altra dotazione frigorifera e/o freezer funzionante
2. risolvere tempestivamente il problema contattando se necessario il tecnico specializzato per tali attrezzature
3. verificare lo stato delle derrate alimentari che erano presenti nelle dotazioni
4. nel caso estremo che le derrate alimentari siano state esposte a temperatura non idonea alla conservazione e non più idonee al consumo umano devono essere eliminate dalla azienda come rifiuto

le operazioni sopra citate devono essere fatte nel più breve tempo possibile e registrate nelle apposite schede.

“Scheda monitoraggio giornaliero delle temperature” (ALLEGATO H)

“Schede non conformità” (ALLEGATO B).

Responsabilità

In prima persona è l'operatore addetto alla manipolazione di questi alimenti che deve conoscere e mantenere la procedura, anche se poi all'interno dell'azienda è nominato un responsabile che si preoccupa che tale procedura sia effettivamente osservata dai vari dipendenti

**PER LE TEMPERATURE DI CONSERVAZIONE E DI TRASPORTO DEGLI ALIMENTI
VEDERE ALLEGATO 3 IN APPENDICE.**

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

**PROCEDURA DI ABBATTIMENTO
DELLE TEMPERATURE**

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

1) SCOPO E FINALITA' DELLA PROCEDURA

La presente procedura stabilisce i principi, i criteri e le modalità fondamentali per il controllo e la gestione del rischio relativo alla presenza di larve di Anisakidi nei prodotti ittici e di sopravvivenza degli stessi nei prodotti della pesca da consumarsi crudi o praticamente crudi, in quelli marinati e/o salati laddove il trattamento praticato non garantisca la distruzione delle larve .

La procedura è elaborata e realizzata ai sensi dell'art. 5 del Reg.(CE) n° 852 /2004, al fine di ottemperare alle disposizioni indicate nel Reg.(CE) n° 852 /2004 All. II cap IX Reg.(CE) n° 2074 /2005 All. II cap I sezione 1 e 2 e nel Reg.(CE) n° 853 /2004 All. III sezione VIII cap V lettera D.

2) RESPONSABILITA'

Responsabili dell'applicazione della procedura sono il titolare e il responsabile dell'Autocontrollo

E' compito del responsabile dell'Autocontrollo verificare la corretta applicazione della presente procedura.

3) IDENTIFICAZIONE DEL RISCHIO

I rischi individuati ed oggetto di controllo inteso come gestione e prevenzione sono identificati in:

- a) presenza di parassiti nei prodotti della pesca all'atto della fornitura e comunque prima della somministrazione;
- b) sopravvivenza dei parassiti nei prodotti della pesca da consumarsi crudi o praticamente crudi,

Le larve di Anisakidi si localizzano nel tessuto muscolare o negli organi interni di molte specie di pesci e di molluschi cefalopodi.

Le specie interessate sono : *l'Acciuga, la Sardina, il Nasello, il Suro, lo Sciabola, le Triglie di scoglio, le Triglie di fango, il Branzino pescato oltre che, il Merluzzo nordico, il Pesce San Pietro, lo Sgombro, il Lanzardo , Pesce spada, Tonno rosso, Tonno a pinne gialle.*

4) MISURE DI CONTROLLO

Il responsabile dell'attività:

- a) non accetta prodotti se risultano contaminati, o si può ragionevolmente pensare che siano contaminati da parassiti (Reg.(CE) n° 852 /2004 All. II cap IX)
- b) esegue controlli visivi (Reg.(CE) n° 2074 /2005 All. II cap I sezione 2)
- c) effettua trattamenti di congelamento a – 20 ° C per almeno 24 ore dei prodotti della pesca da consumarsi crudi o praticamente crudi, (Reg.(CE) n° 853 /2004 All. III sezione VIII cap III lettera D.),

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

L'attività di PREVENZIONE per il rischio di presenza e di sopravvivenza di parassiti nei prodotti della pesca da consumarsi crudi e praticamente crudi si basa su:

1) applicazione delle procedure di:

-selezione dei fornitori

-formazione del personale

2) uso di prodotti della pesca sottoposti a preventivi trattamenti di congelazione condotti a temperature non superiori a -20°C per almeno 24 ore, qualora non siano stati congelati all'origine.

Di seguito vengono descritte in dettaglio alcune fasi salienti del suddetto procedimento ed in particolare:

PREPARAZIONE E PORZIONATURA

CONFEZIONAMENTO

ABBATTIMENTO

STOCCAGGIO CONGELATO-MANTENIMENTO IN FRIGORIFERO CONGELATORE

SCONGELAMENTO IN FRIGORIFERO-SCONGELAMENTO O IN ACQUA

RICEVIMENTO MATERIE PRIME

Il **primo controllo visivo** viene effettuato al momento dell'acquisto o all'atto del ricevimento delle materie prime, e comunque prima di prendere in carico i prodotti.

I controlli visivi sono in questo caso condotti per la ricerca dei parassiti facilmente visibili sulla superficie esterna del pesce, come i copepodi del genere Pennella presenti nei pesci pelagici di grandi dimensioni (ad Es. Pesce spada, Tonno, Ricciola).

In altri casi, qualora il parassita sia stato staccato, si ricercano in corrispondenza della pelle, piccoli forellini segno della presenza del parassita.

Nel caso di prodotti della pesca preparati (tranci, filetti, ecc.), i controlli visivi sono rivolti alla ricerca di parassiti visibili eventualmente presenti sulle superfici di taglio (es. la ricerca di parassiti del gen. *Tripanoryncha* in tranci di Pesce spada: filamenti biancastri, di consistenza gelatinosa, generalmente sporgenti o pendenti sulla superficie del trancio).

PREPARAZIONE E PORZIONATURA

Il **secondo controllo visivo** viene condotto al momento dell'esecuzione delle fasi di:

- eviscerazione,

-toielettatura,

-sfilettatura

-affettatura.

Il secondo controllo visivo risulta particolarmente adatto ed efficace all'evidenziazione di diversi tipi di parassiti, presenti a livello del tessuto muscolare, degli altri tessuti e degli organi interni.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

CONFEZIONAMENTO AVVOLGIMENTO IN PELLICOLA

Una volta effettuata la **sfilettatura –affettatura - porzionatura** i prodotti vengono posti su teglie in acciaio per poi essere avvolte da una pellicola alimentare al fine di preservare il prodotto prossimo al congelamento.

ABBATTIMENTO TEMPERATURA

Per tale fase l'esercizio di ristorazione prevede l'uso di un apparecchio abbattitore , sottoposto a regolari operazioni di pulizia, disinfezione e manutenzione, in grado di assicurare il congelamento rapido dei prodotti della pesca, ovvero il veloce raggiungimento della temperatura di -20 °C al cuore del prodotto. Il rischio viene eliminato con il mantenimento dei prodotti della pesca da consumarsi crudi o praticamente crudi a – 20 ° C per almeno 24 ore.

Il personale durante le operazioni di congelamento adotta la seguente procedura:

- congelare esclusivamente materie prime fresche (appena acquistate), integre ed opportunamente mondate utilizzando apposite teglie preparate in acciaio come visto prima, nella fase di allestimento.

- congelare i prodotti della pesca nel tempo immediatamente successivo alla loro preparazione, evitando ove possibile l'eccessiva manipolazione ed esposizione alle temperature ambientali (tempo di lavorazione a temperatura non controllata inferiore a 30 minuti).

- allestire i vassoi per l'abbattimento in modo tale da garantire che la temperatura di -20°C raggiunga il cuore del prodotto
- congelare prodotti divisi per genere, in singoli involucri per alimenti (pellicola o involucro del sottovuoto);

- applicare sull'involucro apposita etichetta adesiva che riporti in modo indelebile la denominazione dell'alimento e la sua data di congelamento;

- conservazione degli alimenti congelati in congelatore alla temperatura massima di -18°C e per un periodo di tempo compatibile con la loro durabilità ;

STOCCAGGIO CONGELATO-MANTENIMENTO IN FRIGORIFERO CONGELATORE.

La conservazione degli alimenti congelati avviene in congelatore alla temperatura massima di -18°C e per un periodo di tempo compatibile con la loro durabilità.

I tempi di conservazione dei prodotti della pesca congelati sono individuati in funzione delle specifiche esigenze e della ragionevole rotazione delle scorte (criteri FIFO) e sono definiti in due mesi a partire dal giorno dell'effettuazione del trattamento di congelamento.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

SCONGELAMENTO IN IMPIANTO FRIGORIFERO- SCONGELAMENTO IN ACQUA.

Si procede allo scongelamento dei prodotti della pesca preferibilmente mediante il mantenimento in cella o impianto frigorifero in grado di mantenere condizioni di bassa temperatura vicina a quella del ghiaccio in fusione (0 ° C/ + 2 ° C).

I prodotti della pesca sono successivamente estratti dall'impianto frigorifero a temperatura negativa con il necessario anticipo rispetto alla fase d'uso.

Il prodotto in fase di scongelamento è mantenuto all'interno del frigorifero a temperatura positiva, collocato in una posizione tale da non essere oggetto di contaminazione o da poter esso stesso costituire fonte di contaminazione attraverso lo sgocciolamento dei liquidi di scongelamento. Viene evitato, per quanto possibile, il contatto con il fondo del contenitore attraverso l'uso di una griglia di separazione che favorisca la dispersione dei liquidi sopra citati.

In altri casi , quando sia necessario abbreviare i tempi, è possibile scongelare i prodotti in acqua fredda (per immersione o aspersione con sistemi a doccia) mantenendoli in idonei involucri protettivi che permettano di evitare un eccessivo dilavamento. L'acqua deve possedere i requisiti di potabilità stabiliti dalle vigenti disposizioni.

Una vota scongelati i prodotti devono essere consumati entro 24 ore dalla fine dello scongelamento e non devono essere ricongelati.

5)MONITORAGGIO E REGISTRAZIONE DEI DATI

L'Operatore del Settore Alimentare ha predisposto un piano di monitoraggio che si basa su una apposita scheda di registrazione. (Scheda abbattimento delle temperature)

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Qualifica Fornitori

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

QUALIFICA FORNITORI

Scopo della procedura

Qualificare e valutare nel tempo i fornitori di prodotti che hanno incidenza sulla qualità e sicurezza dei prodotti realizzati.

Definire responsabilità e modalità per valutare e qualificare i fornitori sulla base delle loro capacità tecniche-produttive e di servizio oltre che per il prezzo.

Campo di applicazione

Si applica per la qualificazione di tutti quei fornitori che hanno rilevanza ai fini della qualità del prodotto offerto

Viene richiesta ad ogni fornitore la certificazione che attesti che effettua l'autocontrollo ai sensi della normativa vigente che viene indicato col termine "Pacchetto Igiene" che comprende i seguenti Regolamenti – Reg. CE 852/2004; Reg. CE 853/2004; Reg. CE 854/2004; Reg CE 882/2004; Dir. CCE/CEEA/CE N° 41 del 21/04/2004 – e la Rintracciabilità imposta dal Reg. CE 178/2002 che correttamente attuati, garantiscono l'Igiene, la Conservazione, la Vendita e Sicurezza dei prodotti alimentari commercializzati.

Registrazioni

Scheda qualifica fornitori ALLEGATO L

Elenco fornitori ALLEGATO A

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

	SCHEDA QUALIFICA FORNITORE		
--	---------------------------------------	--	--

ESTREMI DEL FORNITORE		
Ragione Sociale:		
Sede Legale:		
Sede Operativa:		
P.IVA e/o C.F.		
Contatti:	Tel:	Cell.:
E-mail:		
Piano HACCP Reg. CE 852/2004 (**)	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Responsabile HACCP (O.S.A.):		
Procedura Rintracciabilità Reg. 178/2002 (**)	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Responsabile Rintracciabilità:		
Frequenza della fornitura:	Previo Contatto <input type="checkbox"/>	Giorni Prestabiliti(*) <input type="checkbox"/>
	Occasionale <input type="checkbox"/>	Altro(*) <input type="checkbox"/>
(*)Specificare:		
Descrizione Merce fornita:		

(**) Qualora il fornitore risulti sprovvisto degli attestati sopra richiesti il responsabile della ditta dichiara quanto di seguito specificato:

Il Fornitore (Estremi e/o Timbro):

POSSEDE UN PIANO DI AUTOCONTROLLO

elaborato ai sensi della nuova normativa vigente che viene indicato col termine “Pacchetto Igiene” che comprende i seguenti Regolamenti – Reg. CE 852/2004; Reg. CE 853/2004; Reg. CE 854/2004; Reg. CE 882/2004; Dir. CCE/CEEA/CE N° 41 del 21/04/2004;

e

PIANO E/O PROCEDURA DI RINTRACCIABILITÀ DEGLI ALIMENTI

elaborata ai sensi del Reg. CE 178/2002

che regolarmente attuati, garantiscono la sicurezza Igienico – Sanitaria dei prodotti alimentari commercializzati

**Firma del Responsabile
(Firma e Timbro)**

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

***Procedura per la Formazione del
Personale***
(ai sensi della DGRL 825/09)

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Scopo e campo di applicazione

Un'adeguata formazione del personale operante presso le imprese alimentari rappresenta un requisito indispensabile per garantire la sicurezza igienica dei prodotti

Programma ed argomenti del corso:

- Cenni sulle nuove norme vigenti “Pacchetto Igiene”
- Alimenti e pericoli correlati
- Le malattie trasmesse da alimenti
- Modalità di contaminazione degli alimenti e prevenzione delle malattie veicolate da alimenti
- Analisi dei pericoli e valutazione dei rischi connessi alle fasi di attività in campo alimentare
- Nozioni di corretta prassi igienica (GMP)
- Igiene e sanificazione degli ambienti, locali ed attrezzature
- Igiene del personale
- Rintracciabilità dei prodotti alimentari
- Etichettatura ed allergeni

Documentazione

Attestati di formazione /aggiornamento

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Il metodo HACCP

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

COSTITUZIONE DEL TEAM HACCP

Per una corretta messa in opera di un piano di Autocontrollo occorre seguire una serie di adempimenti non solo formali; il primo dei quali è rappresentato dalla costituzione del team HACCP.

I componenti dovrebbero rappresentare tutte le competenze coinvolte nel processo di gestione e di analisi dei complessi meccanismi produttivi aziendali.

I componenti del gruppo di lavoro, che si riunisce periodicamente, sono poi coinvolti in tutte le attività che porteranno alla corretta implementazione e gestione del piano HACCP.

L'Industria Alimentare ha coinvolto i seguenti nominativi per formare il team:

TEAM HACCP			
Mansione	Cognome	Nome	Data ultimo corso di formazione
Operatore Settore Alimentare (O.S.A.)	Balzanella	Benito Carlo	
Addetto alla manipolazione degli alimenti			
Addetto alla manipolazione degli alimenti			
Addetto alla manipolazione degli alimenti			
Addetto alla manipolazione degli alimenti			
Addetto alla manipolazione degli alimenti			

La ditta si avvale della collaborazione di CHIMISIA LAB. con l'incarico di collaboratore esterno, il quale cura la parte burocratica ed analitica dell'autocontrollo effettuato ai sensi delle normative vigenti "Pacchetto Igiene".

Qualora si rendesse necessario, le analisi verranno effettuate presso laboratorio accreditato ai sensi della normativa UNI CEI EN ISO/IEC 17025 e quindi autorizzato ad effettuare analisi su matrici alimentari.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

PRINCIPI STANDARD DELL'HACCP

Il presente Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa è stato sviluppato applicando i seguenti sette principi :

- **Principio 1**

Identificare i rischi potenziali associati alla produzione di un alimento in tutte le sue fasi, dalla coltura o allevamento al processo di preparazione e distribuzione fino al consumo.

Valutare le probabilità che il rischio si possa verificare e identificare le misure preventive atte ad assicurarne il suo controllo.

- **Principio 2**

Determinare i punti, le procedure le fasi o le tappe operative che possono essere controllate al fine di eliminare i rischi o ridurre la loro probabilità di verificarsi ad un livello accettabile (punti critici di controllo o CCP).

Una fase rappresenta ogni stadio di produzione e/o manipolazione degli alimenti, comprendenti sia il lavoro di produzione agricola che le materie prime, la loro ricezione e/o la loro produzione, trasformazione, formulazione, processo, conservazione, trasporto, vendita ed uso da parte del consumatore.

- **Principio 3**

Stabilire i limiti critici che devono essere osservati per assicurare che ogni CCP sia sotto controllo.

- **Principio 4**

Stabilire un sistema di monitoraggio che permetta di assicurare il controllo dei CCP tramite un test oppure mediante osservazioni programmate.

- **Principio 5**

Stabilire l'azione correttiva da attuare quando il monitoraggio indica che un particolare CCP non è sotto controllo.

- **Principio 6**

Stabilire procedure per la verifica, che includono prove supplementari e procedure per confermare che il sistema HACCP stia funzionando efficacemente.

- **Principio 7**

Stabilire una documentazione riguardante tutte le procedure di registrazione appropriate a questi principi e loro applicazione.

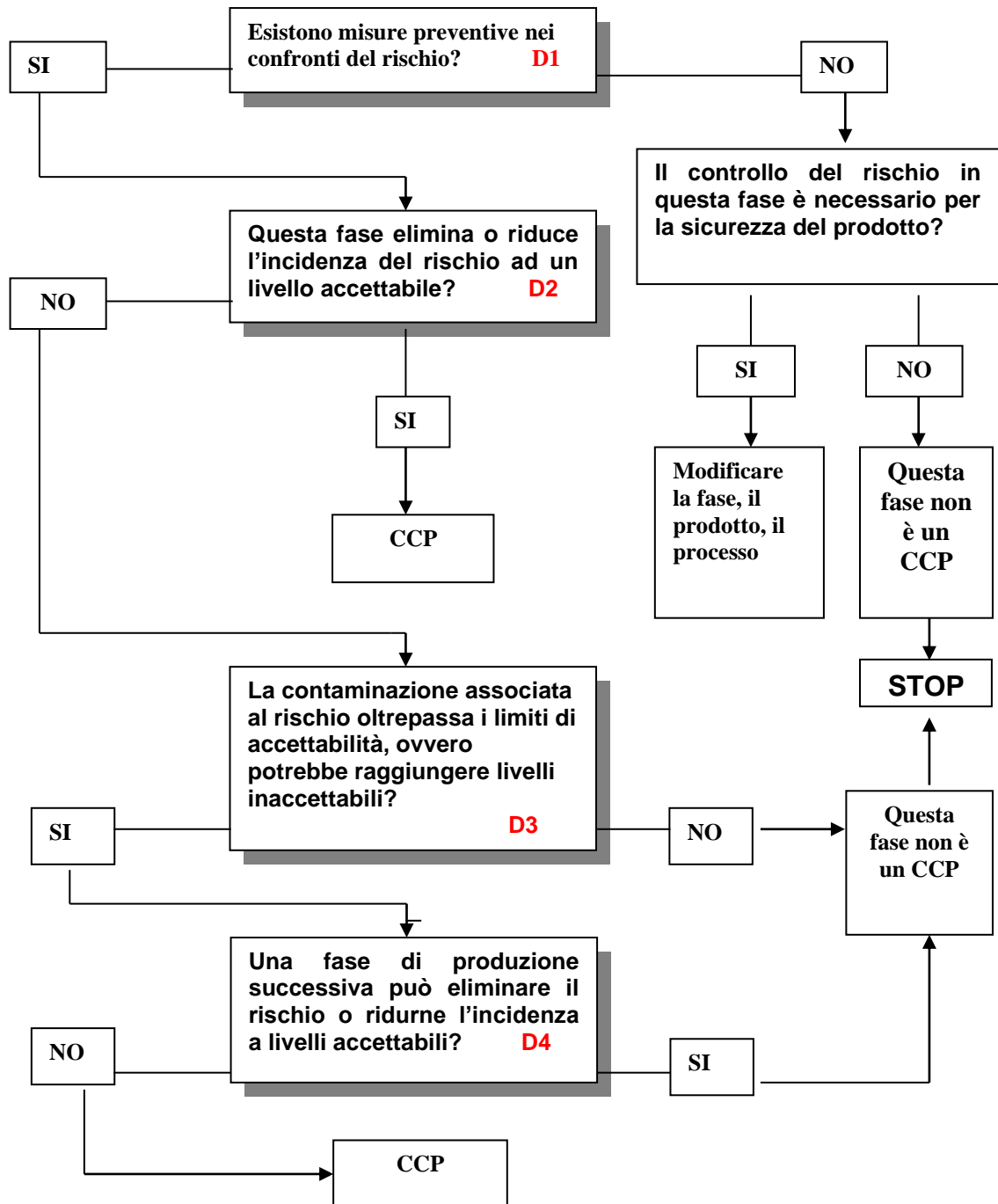
di tali operazioni sono previsti esami analitici presso laboratori di analisi degli alimenti.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

IDENTIFICAZIONE DEI CCP MEDIANTE L'ALBERO DELLE DECISIONI

Questa procedura deve essere applicata in ogni fase del diagramma di produzione in cui è individuato un rischio



**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Elenco dei punti critici di controllo (CCP)

Nell' "ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE SAN BENEDETTO" sono stati identificati i seguenti punti critici di controllo:

- accettazione materie prime
- abbattimento delle temperature
- stoccaggio/ conservazione refrigerata e a temperature negativa delle derrate alimentari

per le altre fasi di lavorazione che sono riportate nei diagrammi di flusso che la ditta effettua durante la lavorazione bisogna operare nel rispetto di tutte le procedure menzionate nella prima parte del presente M.A.C.P.O per cui tali fasi saranno considerate delle GMP (Good Manufacturing Practice) o meglio dei punti, che possono essere delle fasi di lavorazione o superfici di lavoro o attrezzature utilizzate, in cui si deve operare nel rispetto delle buone pratiche di lavorazione.

Di seguito sarà descritto il diagramma di flusso e sarà data una descrizione del processo produttivo con la relativa analisi HACCP delle fasi principali che l' "ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE SAN BENEDETTO" ha identificato e specificatamente per ogni fase di processo saranno riportati i seguenti punti:

- misure preventive
- CCP
- Limiti critici
- Azioni di controllo
- Frequenza del controllo
- Azioni correttive
- RegISTRAZIONI

Per ogni fase della lavorazione sono stati valutati i possibili pericoli e per ognuno di essi è stata fatta una valutazione in merito alla gravità (G) e al rischio (R) tenendo conto anche della possibilità di rilevabilità da parte dell'operatore. Inoltre nell'applicazione di questo metodo è stata valutata la realtà operativa dell'azienda, lo storico e l'eventuale esito dei controlli avvenuti in passato, l'ambiente di lavoro e le relative attrezzature.

Per ogni fase e per ogni pericolo è stato quindi calcolato l'indice di pericolosità (IP) secondo il seguente schema: $IP = G \times R$

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

G: Gravità

Descrizione	Punteggio
Sintomi senza danni particolari (malessere) e non prolungati (entro 24h) e senza ricovero in ospedale	1
Sintomi senza danni particolari (malessere) ma prolungati (tra le 24h e 72h) con ricovero in ospedale	2
Danni permanenti	3

R: Rischio

Descrizione	Punteggio
Basso (possibile da bibliografia; difficilmente potrebbe accadere)	1
Medio (possibile da bibliografia; potrebbe accadere se non venissero messe in atto le misure preventive)	2
Alto (possibile da bibliografia; sicuramente potrebbe accadere se non venissero messe in atto le misure preventive)	3

Per ogni valore di IP > 6 è stato applicato l'albero delle decisioni per valutare se tale fase rispetto a tale pericolo debba essere monitorato come un CCP.

In caso di punteggio inferiore a 6 o in caso dall'esito dell'applicazione dell'albero delle decisioni non emerga che sia un CCP la fase è gestita come un semplice punto di controllo (CP) ovvero con i programmi di prerequisiti (PRP) che si tengono sotto controllo attraverso le azioni preventive.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

***Diagramma di flusso e descrizione del
processo produttivo***

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

INTRODUZIONE

I diagrammi di flusso che andremo ad analizzare, descrivono le diverse fasi di lavorazione di ogni processo produttivo. Ad ogni fase viene effettuata l'analisi HACCP in modo da poterla classificare come CCP o GMP.

Per ogni Punto Critico di Controllo viene effettuato lo sviluppo del piano HACCP (come descritto nel presente M.A.C.P.O.) riportandolo nel quadro sinottico dove vengono sviluppati:

- Limiti critici
- Frequenza del controllo
- Monitoraggio
- Responsabilità
- Azioni correttive
- Verifica
- Documentazione

Per ogni GMP invece, vengono riportate le misure preventive da adottare al fine di ridurre il rischio di contaminazione chimica, fisica e microbiologica. Le eventuali non conformità verranno registrate su apposite schede.

In appendice alla descrizione di tutti i diagrammi di flusso verranno riportate le tabelle relative alle temperature di conservazione/stoccaggio e di trasporto dei prodotti refrigerati e surgelati.

LE FASI IN COMUNE A TUTTI I DIAGRAMMI DI FLUSSO,

- **RICEZIONE MATERIE PRIME DEPERIBILI E NON DEPERIBILI**
- **STOCCAGGIO / CONSERVAZIONE DEPERIBILI**
- **ABBATTITORE**
- **SOMMINISTRAZIONE**

VERRANNO DESCRITTE ED ANALIZZATE DI SEGUITO.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

FASI IN COMUNE A TUTTI I DIAGRAMMI DI FLUSSO

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Ricezione prodotti deperibili e non deperibili	Vedere le procedure ispettive alla consegna degli alimenti per : -verifica della temperature alla consegna –verifica dell'integrità delle confezioni –congruità tra ordine e consegna –promiscuità e igiene del mezzo di trasporto –corretta etichettatura dei prodotti -assenza di colorazioni, alterazioni o altri particolari anomali.	<ul style="list-style-type: none"> • Proliferaazione microbica • Contaminazione biologica – pregressa proliferazione microbica • Contaminazione fisica • Pregressa contaminazione chimica

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
Ricezione prodotti DEPERIBILI	Proliferaazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP
	Contaminazione biologica – Pregressa proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	1	3	-	-	-	-	-
	Pregressa contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
Ricezione prodotti NON DEPERIBILI	Contaminazione biologica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	1	3	-	-	-	-	-
	Pregressa contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "RICEZIONE PRODOTTI NON DEPERIBILI"

CONTAMINAZIONE BIOLOGICA – PREGRESSA PROLIFERAZIONE MICROBICA
<ul style="list-style-type: none"> • Controllo visivo dei prodotti • Controllo delle condizioni di pulizia del mezzo di trasporto • Verifica scadenze e TMC • Qualificazione fornitori • Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> • Ispezione visiva degli imballi • Qualificazione fornitori • Formazione degli operatori

PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> • Qualificazione fornitori

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

MISURE PREVENTIVE: “RICEZIONE PRODOTTI DEPERIBILI”

PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Controllo visivo dei prodotti
- Controllo delle condizioni di pulizia del mezzo di trasporto
- Controllo della temperatura del mezzo di trasporto
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE BIOLOGICA – PREGRESSA PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Controllo visivo dei prodotti
- Controllo delle condizioni di pulizia del mezzo di trasporto
- Verifica scadenze e TMC
- Qualificazione fornitori
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Ispezione visiva degli imballi
- Qualificazione fornitori
- Formazione degli operatori

PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Qualifica fornitori

SVILUPPO PIANO HACCP

RICEZIONE PRODOTTI DEPERIBILI

Pericolo	Proliferazione microbica
C.C.P.	SI
Limiti critici	<ul style="list-style-type: none">• Temperatura mezzo di trasporto 0 – 4°C ± 3°C (TAB. 1) (per i refrigerati)• Temperatura mezzo di trasporto ≤ -18°C ± 3°C (TAB. 2) (per i surgelati)• Temperature conformi a quanto precisato in letteratura e/o normative vigenti (TAB.1-2)• Assenza alterazioni sensibili (colore, odore, integrità, ecc.)
Frequenza del controllo	<ul style="list-style-type: none">• Ad ogni scarico e /ad ogni acquisto
Monitoraggio	<ul style="list-style-type: none">• Monitoraggio temperature
Responsabilità	<ul style="list-style-type: none">• Addetto a tale operazione e tutto il personale per c.v.
Azioni correttive	<ul style="list-style-type: none">• Rifiuto prodotto e/o non acquisto
Verifica	<ul style="list-style-type: none">• Verifica da parte del consulente esterno con frequenza annuale del rispetto delle procedure e della documentazione realizzata
Documentazione	<ul style="list-style-type: none">• Scheda di segnalazione di NON CONFORMITA' nella filiera produttiva (ALLEGATO I)•

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Stoccaggio/ Esposizione / Conservazione DEPERIBILI	<p>I prodotti deperibili necessitano di uno stoccaggio rapido, (immediato per i prodotti surgelati ed entro venti minuti dallo scarico per tutti gli altri), in idonee attrezzature frigorifere.</p> <p>E' preferibile allontanare qualsiasi tipo di imballo secondario prima di riporre la merce nei frigoriferi.</p> <p>Per evitare ogni possibile promiscuità fra alimenti e quindi limitare i fenomeni di contaminazione crociata è necessario che:</p> <ul style="list-style-type: none"> • I prodotti sfusi siano separati dai prodotti confezionati. • Gli alimenti di diversa classe merceologica siano conservati in differenti dotazioni frigorifere. <p>Qualora per mancanza di spazio o attrezzature ciò non sia possibile, la separazione potrà essere realizzata ricorrendo ad appositi divisori interni (in materiale liscio, lavabile, disinfettabile e non tossico), oppure disponendo gli alimenti su ripiani diversi e adeguatamente protetti con film alimentare o in idonei contenitori con coperchio.</p> <p>Inoltre, per permettere un'ideale circolazione di aria e quindi un adeguato raffreddamento, non si devono sovraccaricare le dotazioni frigorifere.</p> <p>Si raccomanda infine di controllare la corretta chiusura degli sportelli verificando l'usura delle guarnizioni.</p> <p>Gli alimenti il cui TMC o la data di scadenza sono superati non devono essere utilizzati, avendo perciò cura di posizionarli separatamente dalle altre derrate e indicando con apposita cartellonistica “merce non conforme in attesa di smaltimento” o frase analoga.</p> <p>Lo smaltimento di derrate alimentari che per tipologia o quantitativo non sono assimilabili ai rifiuti urbani devono essere smaltite attraverso ditta autorizzata.</p> <p>La temperatura di esercizio delle dotazioni frigorifere è monitorata ad ogni accesso così come le condizioni di conservazione (protezione del prodotto, assenza di promiscuità, igiene del frigorifero, ecc.).</p> <p>In seguito a rilevazione di uno scarto di temperatura superiore di 3° C all'interno del frigorifero sarà necessario verificare con un termometro a sonda la temperatura dei prodotti contenuti, nel caso in cui anche loro presentino una temperatura superiore di 3° C rispetto a quella indicata nello sviluppo del piano dovranno essere eliminati, altrimenti sarà sufficiente spostarli momentaneamente in un altro frigorifero. Prima di chiamare un tecnico si può provare a regolare il termostato e controllare poi se si ripristina la corretta temperatura.</p> <p style="text-align: center;">CONTROLLI IN STOCCAGGIO DEPERIBILI</p> <ul style="list-style-type: none"> • Temperature conformi a quanto precisato in letteratura e/o normative vigenti • Assenza di promiscuità e di merce non protetta • Assenza segni di sporco visibile, macchie, untuosità al tatto sulle parti a contatto e non con gli alimenti • Assenza di prodotti la cui data di scadenza o TMC siano stati superati • Assenza di prodotti con caratteristiche organolettiche (odore, colore, consistenza) anomali 	<ul style="list-style-type: none"> • Proliferazione microbica • Contaminazione microbica • Contaminazione fisica • Contaminazione chimica

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
Stoccaggio / Conservazione prodotti DEPERIBILI	Proliferazione microbica	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP
	Contaminazione microbica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	1	3					
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "STOCCAGGIO/CONSERVAZIONE PRODOTTI DEPERIBILI"

PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Corretta manutenzione dotazioni frigo/freezer
- Verifica taratura sonde
- Formazione degli operatori
- Rispetto procedure di sanificazione

CONTAMINAZIONE MICROBICA

- Formazione del personale al rispetto delle modalità di conservazione

CONTAMINAZIONE FISICA

- Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
- Formazione degli addetti

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Riporre i prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi
- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione degli operatori

SVILUPPO PIANO HACCP

STOCCAGGIO/CONSERVAZIONE PRODOTTI DEPERIBILI

Pericolo	Proliferazione microbica
C.C.P.	SI
Limiti critici	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura mezzo di trasporto 0 – 4°C ± 3°C (TAB. 3) (per i refrigerati) • Temperatura mezzo di trasporto ≤ -18°C ± 3°C (TAB. 4) (per i surgelati) • Temperature conformi a quanto precisato in letteratura e/o normative vigenti
Monitoraggio	<ul style="list-style-type: none"> • Monitoraggio delle temperature
Frequenza del controllo	<ul style="list-style-type: none"> • Controllo visivo display dotazione frigo/freezer ad ogni passaggio
Responsabilità	<ul style="list-style-type: none"> • Addetto a tale operazione e tutto il personale per c.v.
Azioni correttive	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminazione prodotto per superamento di +3°C per almeno 2 controlli visivi consecutivi (per i

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

	<p><i>refrigerati</i>)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllo temp. alimento, in caso di evidenti segni di scongelamento consumare entro le 24h (<i>per i surgelati</i>) • Ripristino condizioni ottimali dotazione frigo/freezer • Manutenzione straordinaria se necessario
Verifica	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica del corretto funzionamento delle dotazioni frigo/freezer
Documentazione	<ul style="list-style-type: none"> • Schede non conformità locali, attrezzature, sanificazione, personale (ALLEGATO B). • Scheda di Monitoraggio giornaliero delle TEMPERATURE (ALLEGATO H)

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Stoccaggio NON DEPERIBILI	<p>I prodotti non deperibili devono essere collocati su scaffalature in modo da impedire il contatto diretto con il pavimento così da evitare insudiciamenti, facilitare le operazioni di pulizia e rendere più agevole il controllo di agenti infestanti.</p> <p>La collocazione dei prodotti deve essere tale da garantire la rotazione delle scorte (posizionare la merce appena consegnata dietro a quella della fornitura precedente).</p> <p>I locali adibiti a magazzino devono consentire un adeguato ricambio di aria in modo da impedire la formazione di condense o la proliferazione di muffe sulle superfici.</p> <p>Qualora la merce venga conservata all'interno del locale lavorazione, si dovranno eliminare gli imballi secondari prima dell'accesso nel locale stesso.</p> <p>Una volta che le confezioni sono state aperte e parte del contenuto utilizzato, si deve aver cura di richiudere, se possibile, le confezioni o di travasare la quota eccedente in un contenitore pulito e munito di coperchio.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
STOCCAGGIO PRODOTTI NON DEPERIBILI	Contaminazione biologica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	1	3	-	-	-	-	-
	Contaminazione chimica	3	2	6	SI	NO	NO	-	-

MISURE PREVENTIVE: "STOCCAGGIO PRODOTTI NON DEPERIBILI"

CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
<ul style="list-style-type: none"> • Rispetto del principio FIFO e applicazione delle corrette modalità di stoccaggio. • Formazione operatori
CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> • Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro • Formazione degli addetti
CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> • Riporre i prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi • Formazione degli operatori

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Somministrazione Asporto	I piatti vengono scelti dai clienti sul menu, e una volta pronti vengono immediatamente trasferiti dalla cucina alla sala dal personale addetto, per garantire la conservazione di tutte le caratteristiche organolettiche. La pizza da asporto viene invece inserita in apposite scatole di cartone e vendute al cliente che ne ha fatto richiesta.	<ul style="list-style-type: none"> GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
SOMMINISTRAZIONE ASPORTO	Contaminazione e proliferazione microbica	3	1	3	-	-	-	-	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE "SOMMINISTRAZIONE, ASPORTO"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA
<ul style="list-style-type: none"> Rispetto delle buone norme di lavorazione Formazione operatori

CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> Riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Formazione operatori Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione

CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> Formazione degli addetti Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Abbattimento della temperatura	L'abbattimento negativo corrisponde al processo di surgelazione, infatti grazie alla temperatura dell'aria di -40° è possibile abbassare la temperatura dei cibi a -18° in meno di 240 minuti, ottenendo così la microcristallizzazione dell'acqua, e preservando le molecole del prodotto; in questo modo è possibile mantenere integre tutte le qualità dei cibi che si preparano. gli alimenti devono essere portati da una temperatura superiore ai 60°C fino ad una sotto i 10°C in meno di due ore. L'abbattitore si può utilizzare per conservare cibi freschi o anche cucinati, anche i cibi bollenti possono essere portati velocemente a temperature molto basse, evitando il raffreddamento lento a temperatura ambiente.	<ul style="list-style-type: none"> Sopravvivenza patogeni Contaminazione fisica Contaminazione chimica

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA	Sopravvivenza patogeni	3	3	9	SI	NO	SI	NO	CCP
	Contaminazione fisica	3	2	6	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA"

SOPRAVVIVENZA PATOGENI
<ul style="list-style-type: none"> • Monitoraggio tempi/temperatura di surgelazione mediante apparecchiatura integrata all'abbattitore • Formazione operatori

CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> • Formazione degli addetti • Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> • Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione • Formazione operatori

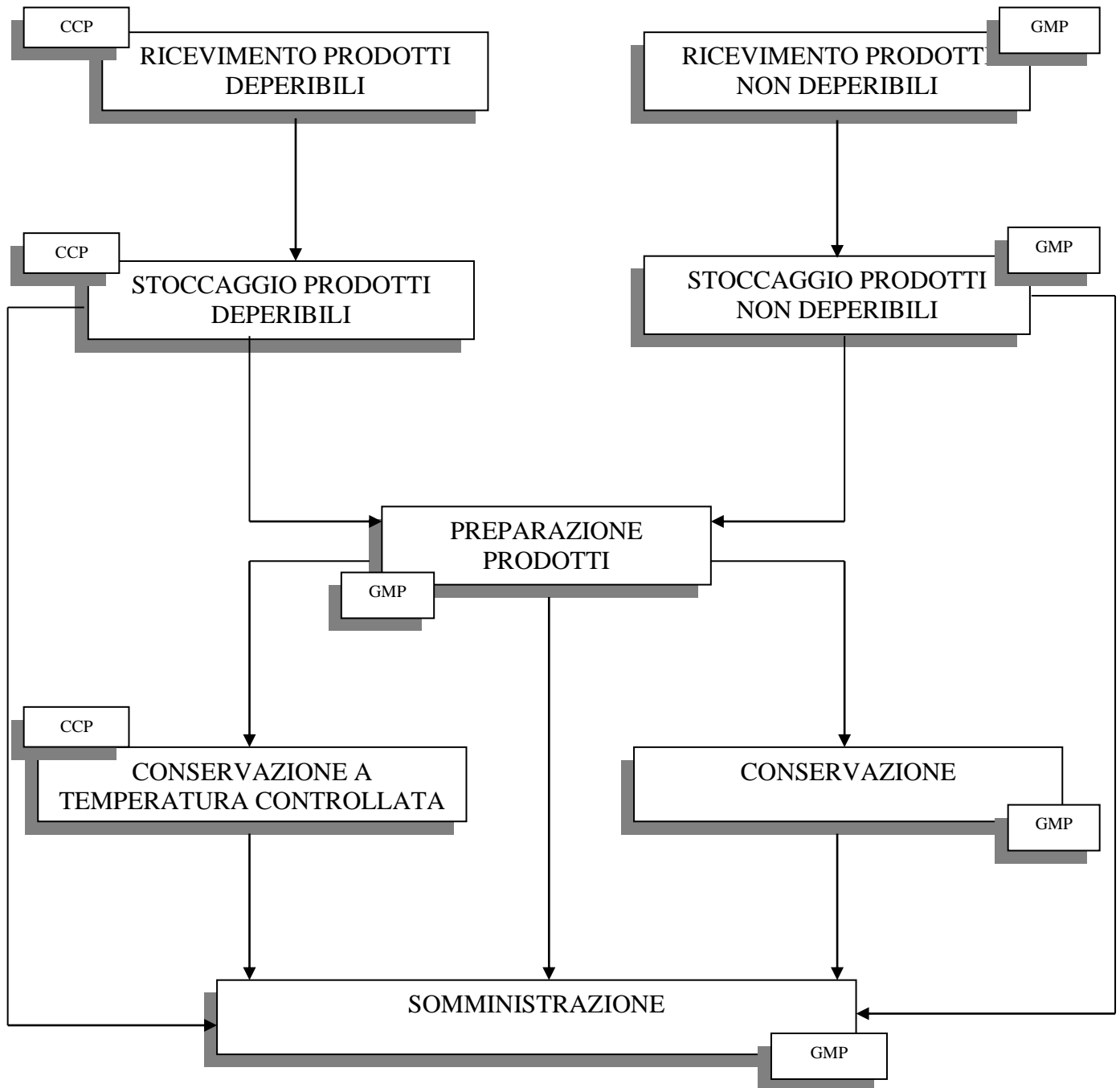
SVILUPPO PIANO HACCP

ABBATTIMENTO NEGATIVO DELLA TEMPERATURA	
Pericolo	Sopravvivenza di patogeni
C.C.P.	SI
Limiti critici	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura/Tempo di surgelazione ≤ -18 °C in circa 240 minuti • Temperature conformi a quanto precisato in letteratura e/o normative vigenti
Monitoraggio	<ul style="list-style-type: none"> • Monitoraggio temperature/tempo
Frequenza del controllo	<ul style="list-style-type: none"> • Ad ogni ciclo
Responsabilità	<ul style="list-style-type: none"> • Addetto a tale operazione e tutto il personale per c.v.
Azioni correttive	<ul style="list-style-type: none"> • Ripetere il ciclo di surgelazione
Verifica	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica da parte del consulente esterno con frequenza annuale il rispetto delle procedure e della documentazione realizzata
Documentazione	<ul style="list-style-type: none"> • Archivio registro tempo/temperature di abbattimento (ALLEGATO H[^]) • Scheda di segnalazione di NON CONFORMITA' NELLA FILIERA PRODUTTIVA ALLEGATO I • Scheda di non conformità ALLEGATO B

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

**Diagramma di Flusso:
PRODOTTI DA CONSUMARE TAL QUALI DI PRODUZIONE ESTERNA E
PRODOTTI CRUDI**



**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Preparazione prodotti	In questa fase avviene la manipolazione del prodotto o della materia prima in modo da renderla disponibile per la somministrazione immediata o per la conservazione. Questa operazione può consistere nel taglio, nel porzionamento, nel condimento, ecc.	<ul style="list-style-type: none"> GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
PREPARAZIONE PRODOTTI	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "PREPARAZIONE PRODOTTI"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Rispetto delle buone norme di lavorazione
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Riporre prodotti della deterzione/disinfezione negli appositi spazi
- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Conservazione	Gli alimenti non deperibili devono essere conservati in ambienti idonei per caratteristiche e condizioni (su scaffali o comunque sollevati da terra per consentire operazioni di pulizia e di verifica oltre che di impedire la creazione di zone in cui potrebbero annidarsi insetti o animali infestanti o formarsi muffe per effetto di ristagno di umidità).	<ul style="list-style-type: none">• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
CONSERVAZIONE	Contaminazione biologica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-
	Contaminazione fisica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "CONSERVAZIONE"

CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
<ul style="list-style-type: none">• Rispetto del principio fifo;• Applicazione delle corrette modalità di stoccaggio• Formazione operatori

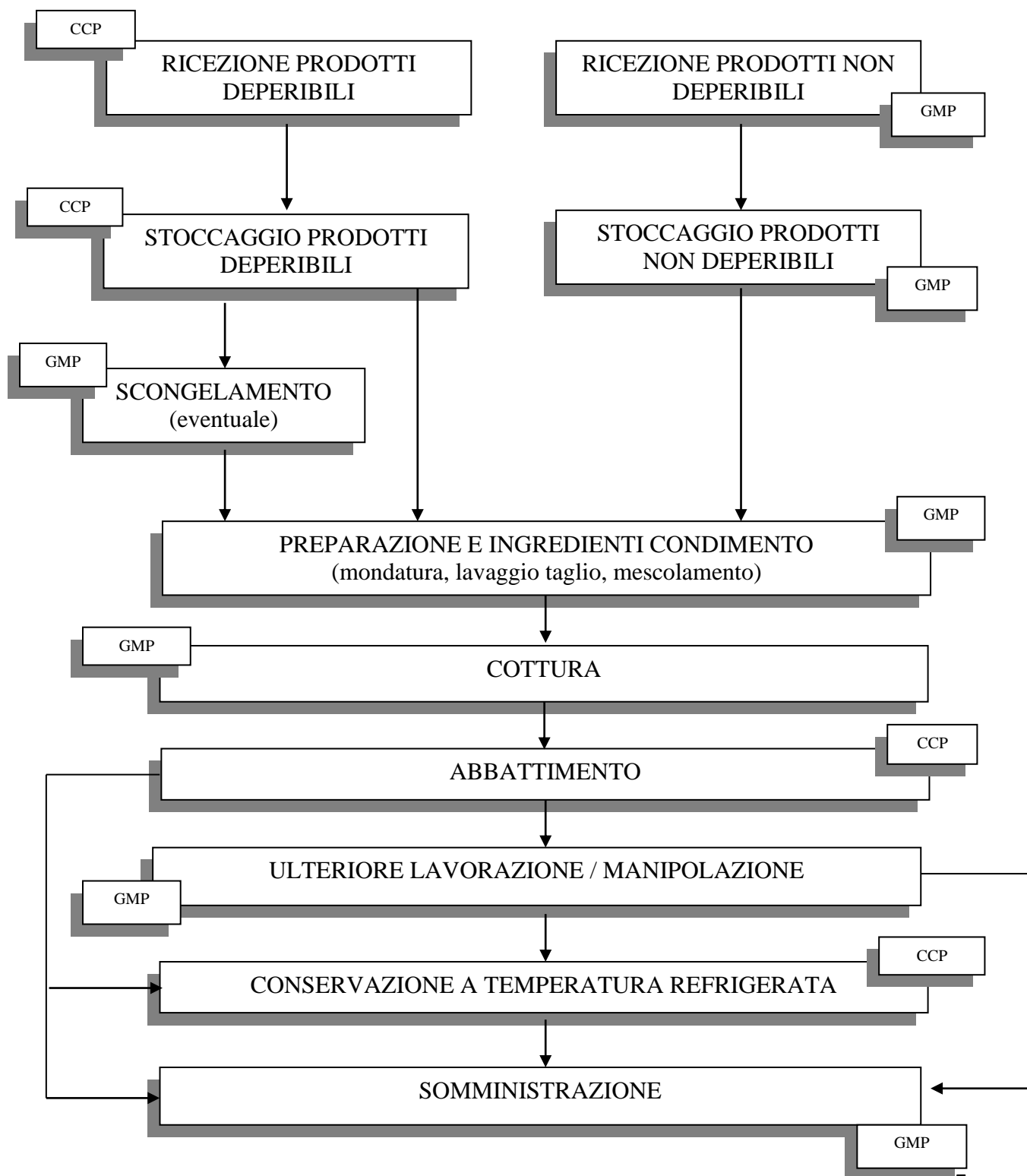
PREGRESSA CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none">• Riporre prodotti della deterzione/disinfezione negli appositi spazi• Formazione o operatori

CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none">• Formazione degli addetti• Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

Diagramma di flusso: PRODOTTI COTTI DA CONSUMARE FREDDI



**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Scongelamento (eventuale)	Lo scongelamento è effettuato all' interno di vasche chiuse nella cella/frigorifero alla temperatura di +4°C, passando i prodotti dal freezer alla cella/frigorifero il giorno prima (24 ore) del consumo previsto; solo in caso di impossibilità ad effettuare questa operazione in tempi utili, si attua lo scongelamento lo stesso giorno del consumo previsto, per immersione delle confezioni chiuse (sacchetti di plastica) in acqua corrente fredda (10/12°C).	<ul style="list-style-type: none"> • GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
SCONGELAMENTO (eventuale)	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE "SCONGELAMENTO (eventuale)"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA
<ul style="list-style-type: none"> • Scongelamento a temperatura controllata • Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> • Formazione degli addetti • Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> • Riporre prodotti della deterzione/disinfezione negli appositi spazi • Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione • Formazione operatori

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Preparazione e ingredienti condimento	Questa è la fase in cui vengono effettuate ulteriori manipolazione ai piatti prima di essere serviti. Vengono lavati, mondati, conditi e tagliati i vari ingredienti per poter completare la preparazione delle pietanze.	<ul style="list-style-type: none"> • GMP

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
PREPARAZIONE INGREDIENTI E CONDIMENTI	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "PREPARAZIONE INGREDIENTI E CONDIMENTO"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Rispetto delle buone norme di lavorazione
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi
- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Cottura	Esposizione di un alimento a un calore superiore a 60 °C, al fine di migliorarne il gusto, l'aspetto, la testura, la digeribilità o la capacità di conservazione. I diversi procedimenti (o tecniche) di cottura si distinguono per il sistema di trasmissione del calore o la modalità di distribuzione dei sapori.	<ul style="list-style-type: none"> • GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
COTTURA	Sopravvivenza patogeni	3	2	6	SI	NO	NO	NO	-
	Contaminazione fisica	3	2	6	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

MISURE PREVENTIVE: "COTTURA"

SOPRAVVIVENZA PATOGENI

- Monitoraggio tempi e temperatura di cottura
- Formazione operatori

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Ulteriore farcitura	Questa è la fase in cui alla portata principale vengono aggiunti ulteriori ingredienti che non devono essere sottoposti a cottura.	<ul style="list-style-type: none">• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
ULTERIORE FARCITURA	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "ULTERIORE FARCITURA"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Rispetto delle buone norme di lavorazione
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

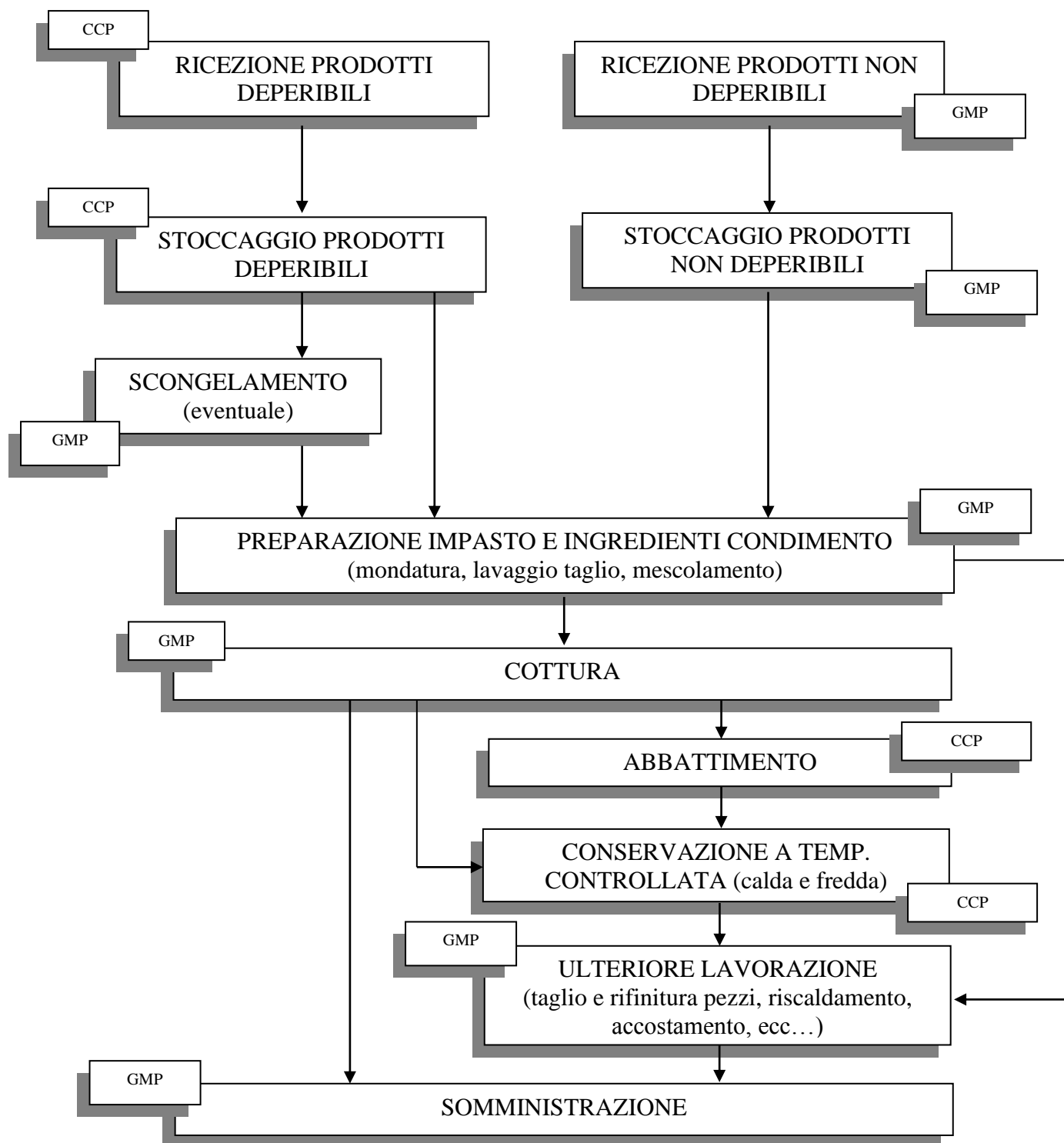
CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori
- Riporre prodotti della deterzione/disinfezione negli appositi spazi

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

Diagramma di flusso: PRODOTTI COTTI DA CONSUMARE CALDI



**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Scongelamento (eventuale)	Lo scongelamento è effettuato all' interno di vasche chiuse nella cella/frigorifero alla temperatura di +4°C, passando i prodotti dal freezer alla cella/frigorifero il giorno prima (24 ore) del consumo previsto; solo in caso di impossibilità ad effettuare questa operazione in tempi utili, si attua lo scongelamento lo stesso giorno del consumo previsto, per immersione delle confezioni chiuse (sacchetti di plastica) in acqua corrente fredda (10/12°C).	<ul style="list-style-type: none"> GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO E SVILUPPO PIANO HACCP

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
SCONGELAMENTO (eventuale)	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE "SCONGELAMENTO (eventuale)"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Scongelamento a temperatura controllata
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Riporre prodotti della deterzione/disinfezione negli appositi spazi
- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Preparazione impasto e ingredienti condimento	Le materie prime vengono preparate nelle varie aree dedicate. Nelle preparazioni fredde vengono utilizzate materie prime di origine diversa (carne e derivati, pesci e molluschi, verdura ecc.) che vengono immediatamente utilizzate per preparare i vari tipi di portate oppure collocati in regime di stoccaggio refrigerato in attesa del loro utilizzo.	<ul style="list-style-type: none"> • GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
PREPARAZIONE IMPASTO E INGREDIENTI CONDIMENTI	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	NO	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "PREPARAZIONE IMPASTO E INGREDIENTI CONDIMENTO"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA
<ul style="list-style-type: none"> • Rispetto delle buone norme di lavorazione • Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> • Formazione degli addetti • Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> • Riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi • Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione • Formazione operatori

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Cottura	Esposizione di un alimento a un calore superiore a 60 °C, al fine di migliorarne il gusto, l'aspetto, la testura, la digeribilità o la capacità di conservazione. I diversi procedimenti (o tecniche) di cottura si distinguono per il sistema di trasmissione del calore o la modalità di distribuzione dei sapori.	<ul style="list-style-type: none"> • GMP

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
COTTURA	Sopravvivenza patogeni	3	2	6	SI	NO	NO	NO	-
	Contaminazione fisica	3	2	6	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "COTTURA"

SOPRAVVIVENZA PATOGENI

- Monitoraggio tempi e temperatura di cottura
- Formazione operatori

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Conservazione a temp. calda	I prodotti finiti possono essere serviti direttamente dal personale o come in questa fase venir posti a disposizione dei clienti in vetrine riscaldate in attesa di essere consumati.	<ul style="list-style-type: none"> • GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
CONSERVAZIONE A TEMP. CALDA	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	SI	-	-	CCP
	Contaminazione fisica	3	1	3	-	-	-	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "CONSERVAZIONE A TEMP. CALDA"

PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Corretta manutenzione dotazione
- Verifica taratura sonde
- Formazione degli operatori
- Rispetto procedure di sanificazione

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

CONTAMINAZIONE FISICA

- Non detenzione oggetti estranei all'ambiente di lavoro
- Formazione degli addetti

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Riporre i prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi
- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione degli operatori

SVILUPPO PIANO HACCP

CONSERVAZIONE A TEMP. CALDA

Pericolo	Proliferazione microbica
C.C.P.	SI
Limiti critici	<ul style="list-style-type: none"> • Temperatura $t \leq 65^{\circ}\text{C}$ linea a caldo • Temperature conformi a quanto precisato in letteratura e/o normative vigenti (TAB. 5)
Monitoraggio	<ul style="list-style-type: none"> • Monitoraggio delle temperature
Frequenza del controllo	<ul style="list-style-type: none"> • Registrazione una volta al giorno $t^{\circ}\text{C}$ dotazioni • Controllo visivo display dotazione ad ogni passaggio
Responsabilità	<ul style="list-style-type: none"> • Addetto a tale operazione e tutto il personale per c.v.
Azioni correttive	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminazione prodotto per superamento di $+5^{\circ}\text{C}$ per almeno due controlli visivi consecutivi • Ripristino condizioni ottimali dotazione • Manutenzione straordinaria se necessario
Verifica	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica del corretto funzionamento delle linee calde
Documentazione	<ul style="list-style-type: none"> • Schede per il Monitoraggio Giornaliero delle Temperature (ALLEGATO H) • Schede non conformità locali, attrezzature, sanificazione, personale (ALLEGATO B).

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Ulteriore lavorazione	Questa fase può consistere nelle operazioni di taglio, rifinitura, riscaldamento, accostamento ecc. Talvolta infatti prima della somministrazione è necessaria una mantecazione dei diversi ingredienti e quindi un'ulteriore lavorazione.	<ul style="list-style-type: none"> • GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
ULTERIORE LAVORAZIONE	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

MISURE PREVENTIVE: "ULTERIORE LAVORAZIONE"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Rispetto delle buone norme di lavorazione
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

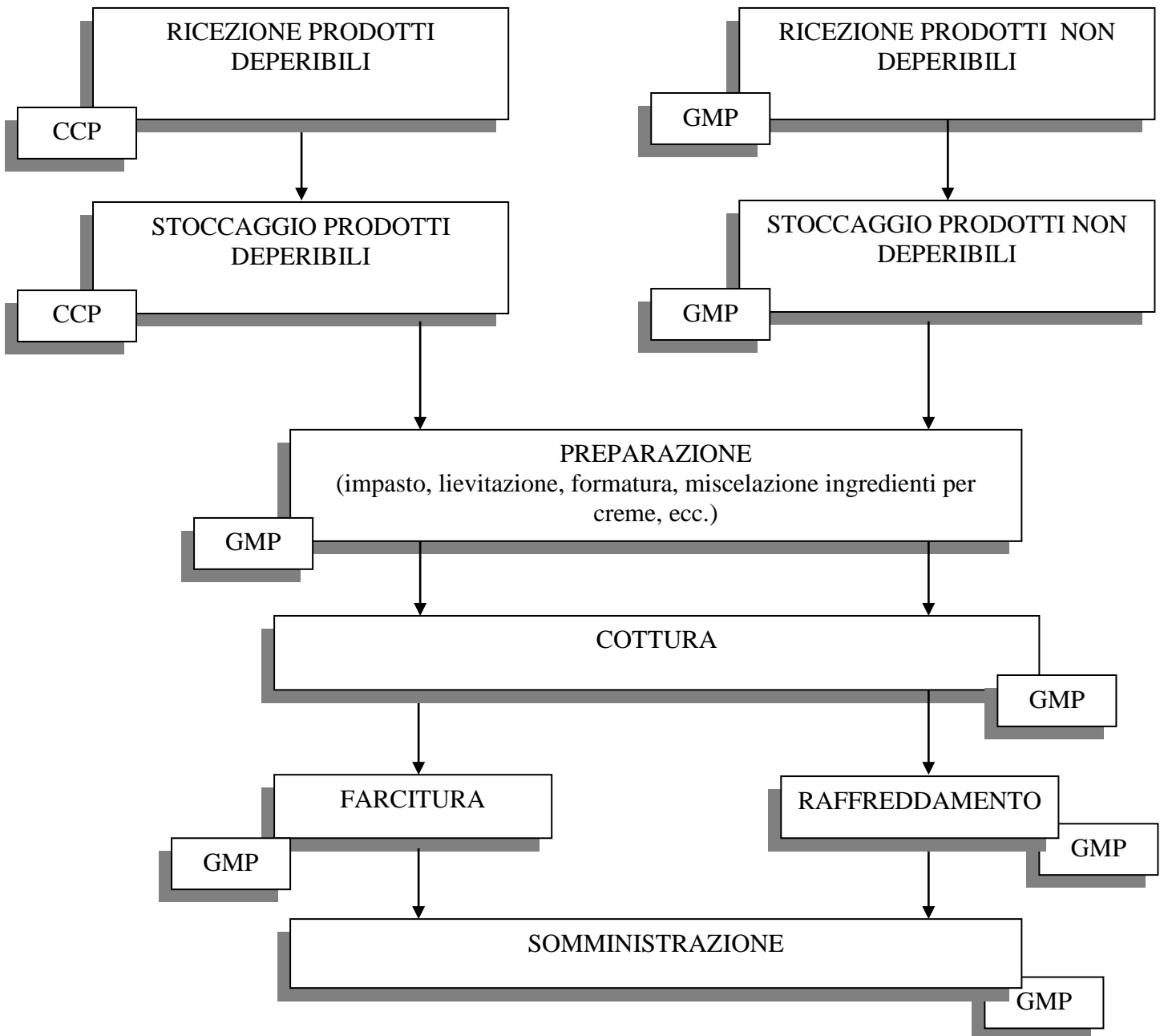
CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori
- Riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

Diagramma di flusso: "PRODOTTI DI PASTICCERIA"



**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Preparazione	Questa fase può consistere nelle operazioni di lievitazione, impasto, formatura, miscelazione ingredienti per creme ecc.	• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
PREPARAZIONE	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "PREPARAZIONE"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA
<ul style="list-style-type: none"> • Rispetto delle buone norme di lavorazione • Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> • Formazione degli addetti • Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> • Riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi • Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione • Formazione operatori

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Cottura	Questa è la fase in cui il prodotto intermedio è posto nel forno ad alta temperatura e quindi sottoposto a cottura per ottenere il prodotto finito.	• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHI

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
COTTURA	Sopravvivenza patogeni	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	2	6	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

MISURE PREVENTIVE: "COTTURA"

SOPRAVVIVENZA PATOGENI

- Rispetto tempi e temperature del forno attraverso l'evidenza dell'avvenuta cottura
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Farcitura	Questa fase è dedicata alla guarnizione o riempimento del prodotto di pasticceria. Da tale fase fuoriesce il prodotto finito costituito da: paste dolci alle varie creme, decorate con panna, ecc...	<ul style="list-style-type: none">• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHI

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
FARCITURA	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "FARCITURA"

SOPRAVVIVENZA PATOGENI

- Rispetto delle buone norme di lavorazione
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

- Formazione operatori
- Riporre i prodotti della deterzione/disinfezione negli appositi spazi

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Raffreddamento a temperatura ambiente	In questa fase il dolce viene tolto dal forno e depositato in un'apposita area dedicata al raffreddamento a temperatura ambiente dei dolci stessi. Essi sono posti in appositi contenitori tali da conservarne l'igiene e la fragranza.	<ul style="list-style-type: none">• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHI

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
RAFFREDDAMENTO A TEMP. AMBIENTE	Proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione fisica	3	2	6	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE "RAFFREDDAMENTO A TEMP. AMBIENTE"

PROLIFERAZIONE MICROBICA

- Controllo condizioni di raffreddamento
- Formazione degli operatori

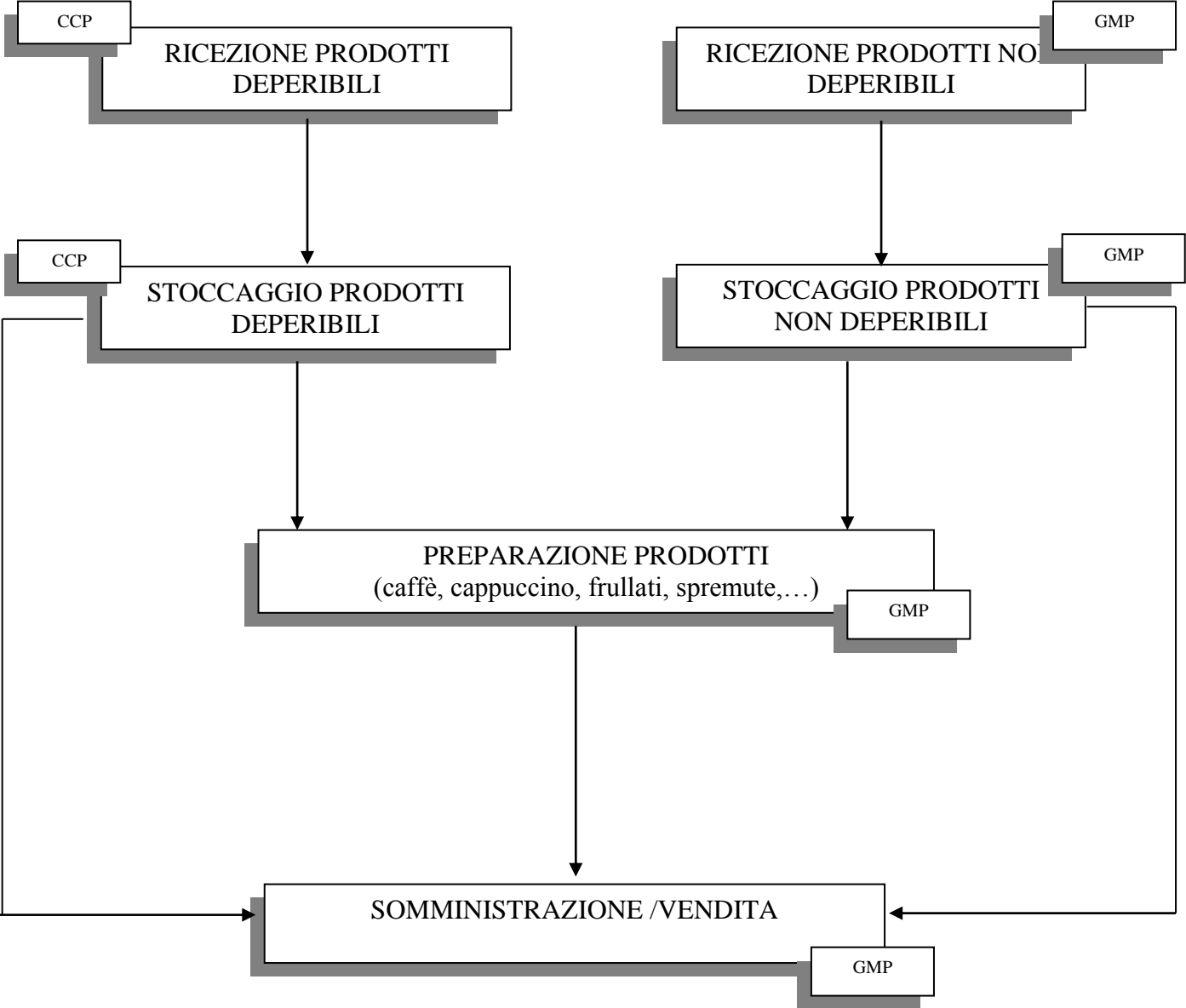
CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Riporre i prodotti della deterzione/disinfezione negli appositi spazi
- Formazione operatori

**Diagramma di Flusso:
SERVIZIO BAR**



**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
Preparazione prodotti	In questa fase vengono preparati gli ingredienti che permetteranno la preparazione dei prodotti da servire alla clientela. Es. vengono tagliate le arance per le spremute, macinato il caffè per gli espressi, scaldato il latte per i cappuccini ecc.	<ul style="list-style-type: none"> GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
PREPARAZIONE PRODOTTI	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "PREPARAZIONE PRODOTTI"

CONTAMINAZIONE E PROLIFERAZIONE MICROBICA
<ul style="list-style-type: none"> Rispetto delle buone norme di lavorazione Formazione degli operatori

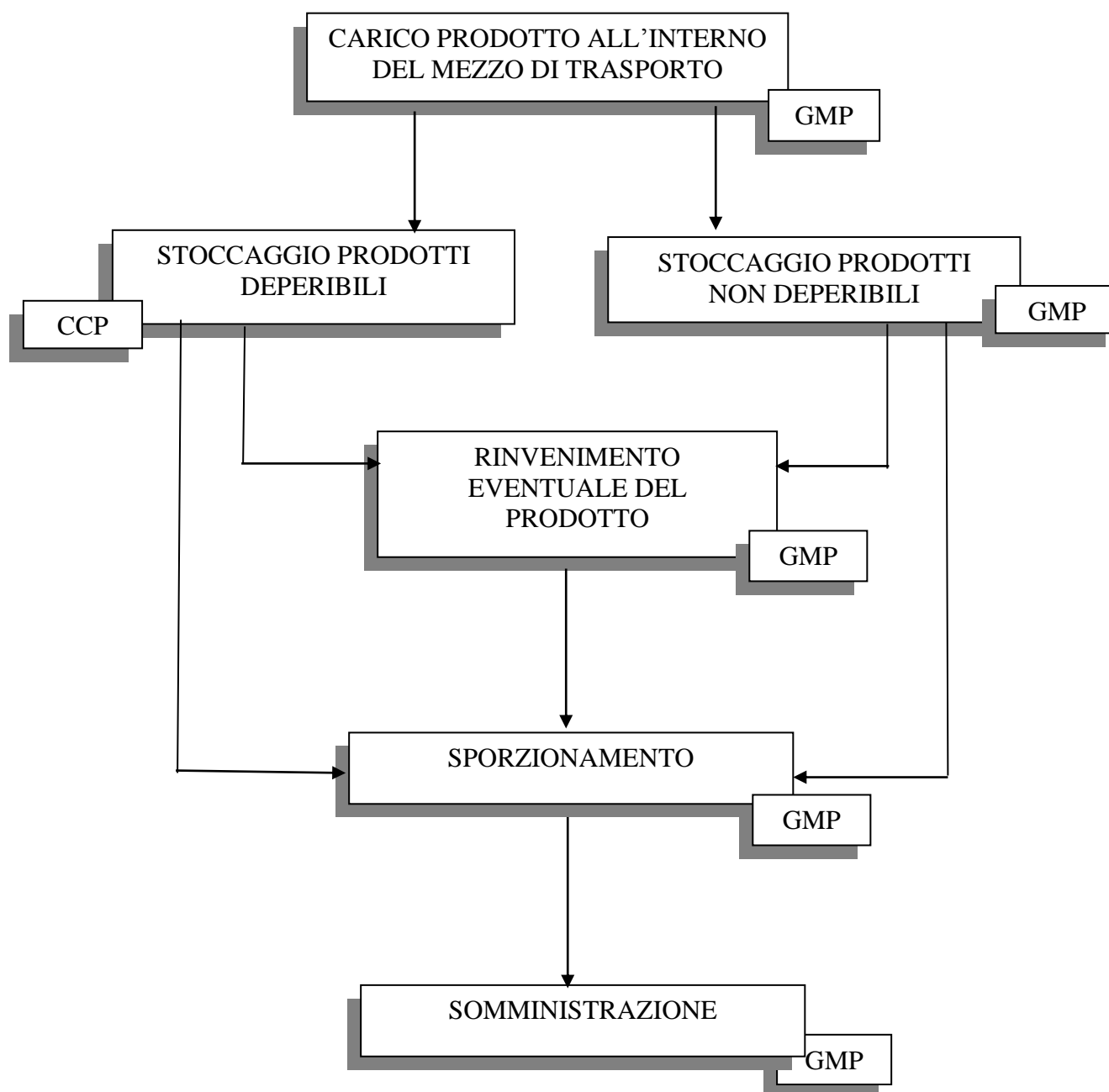
CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> Formazione degli addetti Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> Riporre prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione Formazione operatori

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

**DIAGRAMMA DI FLUSSO: "CATERING E SOMMINISTRAZIONE AL PUBBLICO PER
EVENTI ORGANIZZATI"**



**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
CARICO PRODOTTI NEL MEZZO DI TRASPORTO	I prodotti, preparati precedentemente in sede scolastica, vengono trasportati nel luogo della manifestazione mediante polibox, appositi contenitori per il trasporto di alimenti che garantiscono il mantenimento della temperatura per circa 10h.	• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
CARICO DEL MEZZO DI TRASPORTO	Contaminazione biologica	3	1	3	-	-	-	-	-
	Contaminazione fisica	3	1	3	-	-	-	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE "CARICO DEL MEZZO DI TRASPORTO"

CONTAMINAZIONE BIOLOGICA
<ul style="list-style-type: none"> • Rispetto delle buone norme di lavorazione • Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA
<ul style="list-style-type: none"> • Formazione degli addetti • Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA
<ul style="list-style-type: none"> • Riporre prodotti della deterzione/disinfezione negli appositi spazi • Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
RINVENIMENTO EVENTUALE DEL PRODOTTO	Qualora il prodotto da somministrare necessita di essere servito caldo, vengono utilizzate delle piastre ad induzione direttamente sul luogo della manifestazione per riscaldare il prodotto. Viene svolto tutto seguendo le regole di prassi igienica.	• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
RINVENIMENTO	Sopravvivenza patogeni	3	2	6	SI	NO	NO	NO	-
	Contaminazione fisica	3	2	6	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

MISURE PREVENTIVE: "RINVENIMENTO"

SOPRAVVIVENZA PATOGENI

- Monitoraggio tempi e temperatura di riscaldamento
- Formazione operatori

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

NOME	DESCRIZIONE	ANALISI HACCP
SPORZIONAMENTO	Questa fase è dedicata allo sporzionamento del prodotto. I prodotti vengono somministrati attraverso attrezzature monouso.	<ul style="list-style-type: none">• GMP

VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Fase	Pericolo	G	R	IP	D1	D2	D3	D4	CCP
SPORZIONAMENTO	Contaminazione e proliferazione microbica	3	3	9	SI	NO	SI	SI	-
	Contaminazione fisica	3	3	9	SI	NO	NO	-	-
	Contaminazione chimica	3	1	3	-	-	-	-	-

MISURE PREVENTIVE: "SPORZIONAMENTO"

SOPRAVVIVENZA PATOGENI

- Rispetto delle buone norme di lavorazione
- Formazione degli operatori

CONTAMINAZIONE FISICA

- Formazione degli addetti
- Non detenzione oggetti strani all'ambiente di lavoro

CONTAMINAZIONE CHIMICA

- Corretto utilizzo dei prodotti della sanificazione
- Formazione operatori
- Riporre i prodotti della detersione/disinfezione negli appositi spazi

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

Monitoraggio analitico

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

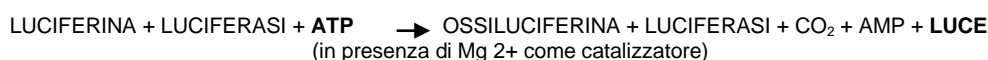
MONITORAGGIO ANALITICO

In conformità alle normative vigenti "Pacchetto Igiene" per il monitoraggio analitico verranno effettuati test per verificare il grado di pulizia delle superfici. Le metodiche analitiche, specificate di volta in volta sul rapporto di prova, possono essere indipendentemente una dall'altra:

- **metodo della bioluminescenza,**

Il principio di funzionamento del metodo è basato sul fatto che batteri, lieviti, cellule animali e vegetali contengono ATP, una molecola indispensabile per la produzione di energia.

Il "bioluminometro", misura la quantità di ATP presente sulla superficie o in un liquido, sfruttando la seguente reazione:



Viene misurata la quantità di luce emessa, che è direttamente proporzionale alla quantità di ATP prelevata dalla superficie o presente nelle acque di risciacquo delle superficie a diretto contatto con gli alimenti.

Si possono analizzare superfici di qualsiasi tipo mediante striscio con tampone, mentre le acque di risciacquo vengono esaminate immergendolo in esse.

Il tampone specifico per questo tipo di analisi opportunamente preparato verrà inserito nel bioluminometro dove verrà misurata l'intensità di luce emessa espressa in RLU (Unità di Luce Relative).

Interpretazione dei risultati e Limiti di accettabilità Metodo della Luminescenza

Secondo i risultati delle ricerche sulle tecnologie alimentari, i biovalori di riferimento espressi in RLU (UNITA' DI LUCE RELATIVE) per le letture con BIOLUMINOMETRO sono chiariti nella tabella seguente:

<i>Biovalori Guida</i>	<i>RLU</i>
<i>"Bianco": Tampone immerso in acqua di rubinetto</i>	<i>10 ÷ 50</i>
<i>Superficie molto pulita</i>	<i>< 200</i>
<i>Superficie pulita</i>	<i>200 ÷ 500</i>
<i>Superficie non pulita</i>	<i>> 500</i>

- **Test rapidi per il controllo igienico delle superfici di lavoro**

"Clean Test" e/o Prodotti Simili

Sono tamponi per il rilevamento di residui proteici, grassi e zuccheri indicati per la verifica del livello di pulizia di una determinata superficie di lavoro.

Principio del metodo

Il test evidenzia la presenza di residui proteici e di altre sostanze riducenti sulla superficie analizzata. Il metodo si basa sulla reazione dell'acido bicinconico con il solfato di rame che, in condizioni alcaline, porta alla complessazione degli ioni rame con i legami peptidici delle proteine. Tale complesso assume una colorazione viola direttamente proporzionale alla concentrazione delle proteine, grassi e zuccheri presenti sulla superficie da controllare (Sporco).

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Procedura del test

1. Prelevare il tampone contenuto nella provetta e bagnare la punta con 3-4 gocce di soluzione fisiologica (o in alternativa acqua distillata). Strofinare il tampone su un fazzoletto di superficie 10 cm x 10 cm in senso orizzontale e verticale.
2. Inserire il tampone nella provetta facendo pressione sui lati del tubo in maniera tale da far scendere la punta in prossimità del dischetto.
3. Rompere la fialetta in vetro contenuta nella provetta in corrispondenza del tampone
4. Agitare vigorosamente la provetta tenendola in posizione verticale
5. In base alla colorazione ottenuta verrà interpretato il risultato e redatto il Rapporto di Prova.

Interpretazione dei risultati e Limiti di accettabilità Clean Test e/o Prodotti Simili

Una colorazione verde pallido, incolore o grigio chiaro trasparente assicura la corretta pulizia della superficie analizzata. Nel caso risulti grigio torbido è consigliabile ripetere il processo di sanificazione e/o ripetere il test. Se invece si assiste ad una colorazione viola chiaro o scuro si deve ripetere il processo di sanificazione con detergenti idonei.

Alle diverse colorazioni summenzionate corrispondono le seguenti soluzioni standard costituite da campioni proteici standard di BSA (bovine Serum Albumin) riportate nella seguente tabella:

Reazione Colorimetrica	Campioni Proteici Standard (BSA*)	Esito Analitico
<i>Verde</i>	15 µg/100 µL ÷ 30 µg/100 µL	<i>Superficie Pulita</i>
<i>Grigio Scuro</i>	60 µg/100 µL ÷ 80 µg/100 µL	<i>Esito Dubbio</i>
<i>Porpora Chiaro</i>	120 µg/100 µL ÷ 300 µg/100 µL	<i>Superficie Sporca</i>
<i>Porpora Scuro</i>	500 µg/100 µL ÷ 1000 µg/100 µL	<i>Superficie Molto Sporca</i>

(*) BSA: bovine Serum Albumin

I limiti di accettabilità per eventuali analisi microbiologiche (Screening Analitico) effettuate sulle superfici che devono essere rispettati, sono quelli riportati in tabella:

Tampone ambientali superfici pulite
(piani di lavoro, apparecchiature, utensili, stoviglie, ecc.)

Parametro determinato	Carica microbica totale
Esito analitico	Giudizio
< 5x10 UFC/cm ²	Soddisfacente
> 5x10 UFC/cm ² ÷ < 1x10 ² UFC/cm ²	Accettabile
> 1x10 ² UFC/cm ²	Non conforme

Parametro determinato	Coliformi totali
Esito analitico	Giudizio
< 5 UFC/cm ²	Soddisfacente
> 5 UFC/cm ² ÷ < 10 UFC/cm ²	Accettabile
> 10 UFC/cm ²	Non conforme

Stafilococco aureus Salmonella spp Listeria monocytogenes	Assente in superfici perfettamente sanificate
--	--

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

Limiti d'accettabilità e parametri microbiologici per i prodotti finiti e/o materie prime

Qualora, venga effettuato un prelievo di un campione di un prodotto finito e/o una materia prima, i parametri analizzati e i limiti d'accettabilità rispettati saranno quelli previsti dalle normative vigenti.

Azioni Correttive

Qualora nell'ambito dei controlli analitici si riscontrassero scostamenti dai limiti summenzionati si deve rivedere il piano di autocontrollo, il tutto eseguito in collaborazione con il team haccp.

In particolare se giunti ad effettuare controlli microbiologici si riscontrassero **germi patogeni o germi produttori di enterotossine** il produttore ha l'obbligo di assumere i seguenti provvedimenti:

- informare immediatamente il servizio veterinario;
- bloccare immediatamente la vendita dei prodotti;
- ritirare dal mercato i prodotti eventualmente commercializzati;
- rivedere le procedure di lavorazione e ridefinire il piano di autocontrollo.

Il superamento dei limiti stabiliti per **Germi Indicatori di Scarsa Igiene** non produttori di tossine comporta invece la revisione delle procedure di lavorazione e la ridefinizione del piano di autocontrollo.

Frequenza del Monitoraggio Analitico

La frequenza con cui vengono effettuate le analisi (screening Analitico) sulle superfici per validare il piano di autocontrollo è **QUADRIMESTRALE**.

Nel caso si verificano delle non conformità verrà revisionato il piano d'autocontrollo in relazione alla non conformità rilevata e verranno effettuate analisi extra con cadenza da stabilire di volta in volta in base ai risultati analitici fino al ristabilirsi delle condizioni d'idoneità.

Qualora lo screening analitico effettuato utilizzando i metodi summenzionati da parte del consulente esterno CHIMISIA LAB. risulti NON CONFORME, verranno effettuate le summenzionate analisi microbiologiche sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti presso laboratori accreditati ACCREDIA.

Il laboratorio di riferimento ACCREDITATO è l'ISTITUTO ZOOPROFILATTICO DELLE REGIONI LAZIO E TOSCANA (IZS).

Qualora vengano utilizzati altri Laboratori verranno come L'IZS indicati nel rapporto di prova.

La “Tabella Riassuntiva dei Risultati delle Verifiche Analitiche Effettuate” verrà compilata solo ed esclusivamente al presentarsi delle Non Conformità illustrando le azioni correttive intraprese per il rientro nelle condizioni igienico – sanitarie ottimali.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa

*Gestione
Documentazione*

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

DOCUMENTI DA ALLEGARE AL M.A.C.P.O.

In un apposito raccoglitore, in aggiunta al manuale di autocontrollo, viene conservata a disposizione delle autorità di controllo, la seguente documentazione:

- ⇒ autorizzazione sanitaria dei locali dell'industria alimentare e relativa planimetria vistata e approvata dalla AUSL
- ⇒ autorizzazione amministrativa dell'esercizio commerciale dell'industria alimentare
- ⇒ attestati e documenti tecnici inerenti la partecipazione ai corsi di aggiornamento e formazione del responsabile HACCP aziendale
- ⇒ azione di verifica
- ⇒ documentazione relativa alla formazione dei dipendenti alimentaristi
- ⇒ elenco del personale
- ⇒ procedure operative adottate
- ⇒ registrazione di non conformità e azioni correttive intraprese relativa alla manutenzione ordinaria e straordinaria dei locali
- ⇒ registrazione manutenzione e taratura sia ordinaria che straordinaria delle attrezzature
- ⇒ programma di pulizia e sanificazione
- ⇒ registrazione della procedura di disinfestazione
- ⇒ scheda di accettazione materie prime
- ⇒ scheda di comunicazione all'autorità sanitaria per prodotti non conformi ai requisiti di sicurezza degli alimenti (Reg. CE 178/2002)
- ⇒ scheda di registrazione per la formazione del personale
- ⇒ scheda di registrazione non conformità igiene del personale
- ⇒ scheda tecnica per la registrazione giornaliera delle temperature delle dotazioni frigorifere e/o freezer
- ⇒ dichiarazione dei fornitori
- ⇒ schede di registrazione delle non conformità rilevate nella filiera produttiva
- ⇒ monitoraggio analitico
- ⇒ glossario terminologico

***ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"***

***Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa***

ALLEGATI

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

ALLEGATO 1

SOSTANZE O PRODOTTI CHE PROVOCANO ALLERGIE O INTOLLERANZE

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

- a) sciroppi di glucosio a base di grano, incluso destrosio (1);
- b) maltodestrine a base di grano (1);
- c) sciroppi di glucosio a base di orzo;
- d) cereali utilizzati per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola.

2. Crostacei e prodotti a base di crostacei.

3. Uova e prodotti a base di uova.

4. Pesce e prodotti a base di pesce, tranne:

- a) gelatina di pesce utilizzata come supporto per preparati di vitamine o carotenoidi;
- b) gelatina o colla di pesce utilizzata come chiarificante nella birra e nel vino

5. Arachidi e prodotti a base di arachidi.

6. Soia e prodotti a base di soia, tranne:

- a) olio e grasso di soia raffinato (1);
- b) tocoferoli misti naturali (E306), tocoferolo D-alfa naturale, tocoferolo acetato D-alfa naturale, tocoferolo succinato D-alfa naturale a base di soia;
- c) oli vegetali derivati da fitosteroli e fitosteroli esteri a base di soia;
- d) estere di stanolo vegetale prodotto da steroli di olio vegetale a base di soia.

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

- a) siero di latte utilizzato per la fabbricazione di distillati alcolici, incluso l'alcol etilico di origine agricola;
- b) lattiolio.

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

9. Sedano e prodotti a base di sedano.

10. Senape e prodotti a base di senape.

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

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

13. Lupini e prodotti a base di lupini.

14. Molluschi e prodotti a base di molluschi.

112

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

**ALLEGATO 2
ALIMENTI AI QUALI NON SI APPLICA L’OBBLIGO DELLA DICHIARAZIONE
NUTRIZIONALE**

1. i prodotti non trasformati che comprendono un solo ingrediente o una sola categoria di ingredienti;
2. i prodotti trasformati che sono stati sottoposti unicamente a maturazione e che comprendono un solo ingrediente o una sola categoria di ingredienti;
3. le acque destinate al consumo umano, comprese quelle che contengono come soli ingredienti aggiunti anidride carbonica e/o aromi;
4. le piante aromatiche, le spezie o le loro miscele;
5. il sale e i succedanei del sale;
6. gli edulcoranti da tavola;
7. gli estratti di caffè e di cicoria, i chicchi di caffè interi o macinati e i chicchi di caffè decaffeinati interi o macinati;
8. le infusioni a base di erbe e di frutta, i tè, tè decaffeinati, tè istantanei o solubili o estratti di tè, tè istantanei o solubili o estratti di tè decaffeinati, senza altri ingredienti aggiunti tranne aromi che non modificano il valore nutrizionale del tè;
9. gli aceti di fermentazione e i loro succedanei, compresi quelli i cui soli ingredienti aggiunti sono aromi;
10. gli aromi;
11. gli additivi alimentari;
12. i coadiuvanti tecnologici;
13. gli enzimi alimentari;
14. la gelatina;
15. i composti di gelificazione per marmellate;
16. i lieviti;
17. le gomme da masticare;
18. gli alimenti confezionati in imballaggi o contenitori la cui superficie maggiore misura meno di 25 cm² ;
19. gli alimenti forniti direttamente dal fabbricante di piccole quantità di prodotti al consumatore finale o a strutture locali di vendita al dettaglio che forniscono direttamente il consumatore finale.

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

*Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa*

**ALLEGATO 3
TABELLE DI CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI**

Di seguito verranno riportate le tabelle delle temperature di conservazione/stoccaggio e di trasporto dei prodotti refrigerati e surgelati:

- **Tab.1 temperature di conservazione durante il trasporto (prodotti refrigerati)**
- **Tab.2 temperature di conservazione durante il trasporto (prodotti surgelati)**
- **Tab.3 temperature massime di conservazione degli alimenti refrigerati**
- **Tab. 4 temperature massime di conservazione degli alimenti congelati e surgelati**
- **Tab. 5 temperature minime di conservazione degli alimenti cotti da consumare caldi**
- **Tab. 6 temperature minime di conservazione degli alimenti venduti tramite distributori automatici o semiautomatici**

Tab.1 temperature di conservazione durante il TRASPORTO (prodotti REFRIGERATI)

Alimento	Temperatura massima durante il trasporto	Temperatura Massima ammessa al momento della consegna
<i>Latte crudo di tutte le specie da immettere in lavorazione</i>	Mantenimento della catena del freddo e temp.	non sup. a 10°C all'arrivo a destinazione
<i>Latte pastorizzato, in confezioni</i>	+4° C	max +9
<i>Yogourt e altri fermentati, in confezioni</i>	+4° C	max +14
<i>Panna o crema di latte pastorizzata, in confezioni</i>	+4° C	max +9
<i>Ricotta</i>	+4° C	max +9
<i>Burro prodotto con crema di latte pastorizzata</i>	+4° C	max +14
<i>Formaggi freschi prodotti con latte pastorizzato</i>	+4° C	max +14
<i>Burro e burro concentrato (anidro)</i>	+6°C	
<i>Burro anidro liquido</i>		Superiore a + 32° C
<i>Carni fresche bovine (comprese le specie Babalus e Bison)-suine-ovicaprine-equine</i>	+7° C	
<i>Pollame</i>	+4° C	max +8
<i>Conigli</i>	+4° C	max +8
<i>Fratteglie</i>	+3° C	max +8
<i>Carni macinate</i>	+2° C	
<i>Preparazioni di carni</i>	+4° C	
<i>Carni separate meccanicamente</i>	+2° C	
<i>Selvaggina</i>	+4° C	max +8
<i>Selvaggina alevata (cervidi, suidi)</i>	+7° C	max +8
<i>Materie prime da avviare alla trasformazione per la prod. di grassi fusi di origine animale e ciccioli</i>	+7° C	

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

<i>Molluschi eduli lamellibranchi in confezione compresi quelli sgusciati appartenenti al genere Chlamys (canestrelli) e Pecten (cappesante)</i>	+6° C	
<i>Molluschi bivalvi vivi</i>	Temp. che non pregiudichi la sicurezza alimentare e la loro vitalità	
<i>Prodotti della pesca freschi, decongelati, prodotti di crostacei e molluschi cotti e refrigerati</i>	Temp. vicina a quella del ghiaccio in fusione	
<i>Grassi fusi di origine animale e ciccioli da avviare alla trasformazione</i>	+7° C (tuttavia le materie prime possono essere trasportate senza refrigerazione attiva purchè siano sottoposte a fusione entro 12 ore dal giorno in cui sono state ottenute)	
<i>Uova</i>	Temperatura più adatta, preferibilmente costante, per garantire una conservazione ottimale delle loro caratteristiche igieniche	
<i>Paste alimentari fresche da vendere sfuse</i>	+4° C	+3° C
<i>Paste alimentari fresche preconfezionate</i>	+4° C	+2° C
<i>Paste stabilizzate</i>	Temperatura ambiente (consigliato +18/20°C)	

Tab.2 temperature di conservazione durante il TRASPORTO (prodotti SURGELATI)

Alimento	Temperatura massima durante il trasporto	Temperatura Massima ammessa al momento della consegna
<i>Carni congelate</i>	-10° C	+3° C
<i>Carni macinate, preparazioni di carni, carni separate meccanicamente, congelate</i>	-18° C	-18° C
<i>Prodotti della pesca congelati</i>	-18° C	
<i>Gelati alla frutta e succhi di frutta congelati</i>	-10° C	+3° C
<i>Altri gelati</i>	-15° C	+3° C
<i>Burro o altre sostanze grasse congelate</i>	-10° c	+3° C
<i>Pesci interi congelati in salamoia destinati all produzione di conserve</i>	-9° C	
<i>Fratraglie, uova sgusciate, pollame e selvaggina congelata</i>	-10° C	+3° C
<i>Altre sostanze alimentari congelate</i>	-10° C	+3° C
<i>Altre sostanze alimentari surgelate</i>	-18° C	+3° C
<i>Gelatina e collagene (materie prime da avviare alla trasformazione escluse pelli salate o trattate o essiccate ed ossa sgrassate o essiccate)</i>	Stato refrigerato o congelato (salvo se vengono lavorate entro 24 ore dalla partenza)	

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

**Tab.3 temperature massime di CONSERVAZIONE/STOCCAGGIO degli alimenti
REFRIGERATI**

Alimento	Temperatura massima di conservazione
<i>Bibite a base di latte non sterilizzato</i>	+4° C
<i>Yogurt nei vari tipi</i>	+4° C
<i>Paste alimentari fresche confezionate</i>	+ 4° C con tolleranza di +2°C
<i>Paste alimentari fresche da vendere sfuse</i>	+ 4° C con tolleranza di +2°C
<i>Paste stabilizzate</i>	Temperatura ambiente (consigliato +18/20°C)
<i>Prodotti di gastronomia con copertura di gelatina alimentare</i>	+4° C
<i>Alimenti deperibili con copertura, o farciti con panna e crema a base di uova e latte (crema pasticceria)</i>	+4° C
<i>Alimenti deperibili cotti da consumare freddi</i>	+10° C
<i>Carni fresche (bovine, suine, ovicaprine, equine)</i>	+7° C
<i>Pollame, coniglio, lepre, roditori</i>	+4° C
<i>Fratraglie e stomaci, vesciche e intestini trattati (non salati o essiccati)</i>	+3° C
<i>Carni macinate e carni separate meccanicamente</i>	+2° C
<i>Preparazioni a base di carne</i>	+4° C
<i>Selvaggina selvatica piccola</i>	+4° c
<i>Selvaggina selvatica grossa</i>	+7°C
<i>Molluschi bivalvi vivi</i>	Temp. che non pregiudichi la sicurezza alimentare e la loro vitalità
<i>Prodotti della pesca freschi, decongelati e prodotti di crostacei e molluschi cotti e refrigerati</i>	Temp. vicina a quella del ghiaccio in fusione
<i>Prodotti della pesca che vanno consumati crudi o praticamente crudi</i>	Temp. vicina a quella del ghiaccio in fusione, dopo essere stati congelati a una temp. non superiore a -20° C in ogni parte della massa per almeno 24h
<i>Prodotti della pesca mantenuti vivi</i>	Temp. e condizioni che non pregiudichino la sicurezza alimentare o la loro vitalità
<i>Uova</i>	Temp. più adatta, preferibilmente costante, per garantire una conservazione ottimale delle loro caratteristiche igieniche
<i>Uova liquide</i>	+4° C (se la trasformazione non viene effettuata immediatamente dopo la rottura, le uova liquide devono essere conservate congelate o ad una temp. non sup. a +4°C; il periodo di conservazione a +4°C prima della trasformazione non deve superare le 48h; tuttavia questi requisiti non si applicano ai prodotti destinati ad essere privati degli zuccheri, purchè tale processo sia eseguito al più presto)
<i>Ovoprodotti</i>	+4° C (i prodotti che non siano stati stabilizzati per la conservazione a temp. ambiente devono essere raffreddati a una temp. non sup. a +4°C; i prodotti da congelare debbono essere congelati immediatamente dopo la trasformazione)
<i>Cosce di rana e lumache</i>	Temp. vicina a quella del ghiaccio fondente
<i>Grassi fusi di origine animale e ciccioli da avviare alla trasformazione</i>	+7° C (tuttavia le materie prime possono essere immagazzinate senza refrigerazione attiva purché siano sottoposte a fusione entro 12ore dal giorno in cui sono state ottenute)
<i>Ciccioli</i>	+7° C (per un periodo max di 24h se fusi ad una temp. >70° C e se hanno tenore di umidità pari o > del 10%)
<i>Gelatina o collagene (materie prime da avviare alla trasformazione escluse pelli salate o trattate o essiccate e ossa sgrassate o essiccate)</i>	Stato refrigerato o congelato (salvo se vengono lavorate entro 24h dalla partenza)

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
"SAN BENEDETTO"**

**Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa**

**Tab. 4 temperature massime di CONSERVAZIONE/STOCCAGGIO degli alimenti
CONGELATI E SURGELATI**

Alimento	Temperatura massima di conservazione
<i>Alimenti surgelati</i>	-18°C (con fluttuazioni verso l'alto non sup. 3°C)
<i>Prodotti della pesca congelati</i>	-18°C
<i>Carni macinate, preparazioni di carni, carni separate meccanicamente, congelate</i>	-18°C
<i>Carni congelate (tutte le specie)</i>	-18°C
<i>Pesci interi congelati in salamoia destinati alla fabbricazione di conserve</i>	-9° C
<i>Ciccioli congelati</i>	-18°C
<i>Gelati alla frutta</i>	-10°C
<i>Altri gelati</i>	-12°C

**Tab. 5 temperature minime di CONSERVAZIONE degli alimenti cotti da
consumare caldi**

Alimento	Temperatura massima di conservazione
<i>Alimenti deperibili cotti da consumare caldi (piatti pronti, snacks, polli, ecc.)</i>	Da +60° C a + 65°C

**Tab. 6 temperature minime di CONSERVAZIONE degli alimenti venduti tramite
distributori automatici o semiautomatici**

Alimento	Temperatura massima di conservazione
<i>Sostanze alimentari di facile deperibilità</i>	+ 4° C
<i>Sostanze alimentari surgelate</i>	-18° C
<i>Bevande o piatti caldi</i>	Da +60° C a + 65° C

**ISTITUTO ISTRUZIONE SUPERIORE
“SAN BENEDETTO”**

Sede legale: Via Berlino, 2 - 03043 Cassino (FR)
Sede operativa: Via Rapido, snc - 03043 Cassino (FR)
Manuale Aziendale di Corretta Prassi Operativa