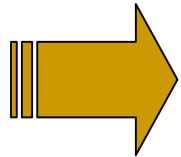
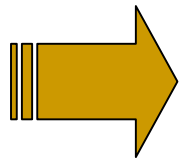

Autocontrollo alimentare

Il sistema HACCP

Obiettivi principali deI'AUTOCONTROLLO



Salvaguardare la **SALUTE** del
CONSUMATORE



Produrre, somministrare e vendere
alimenti **SANI**

L'autocontrollo aziendale prevede che la garanzia dell'igiene della produzione sia affidata a:

OPERATORE SETTORE ALIMENTARE

mediante l'esecuzione di controlli prestabiliti, mentre

la verifica dell'applicazione dell'autocontrollo compete agli **organi ispettivi** delle ASL e agli altri Organi di Vigilanza (per. Es. NAS)

Autocontrollo alimentare

Il sistema di autocontrollo adottato è il sistema “HACCP”
(Hazard Analysis of Critical Control Points)

- Esso si basa su:
 - **HA** analisi dei pericoli
 - **CCP** e sulla gestione dei punti critici e permette di realizzare un pieno controllo aziendale, attraverso una valutazione razionale dei pericoli legati alla produzione

IL SISTEMA DI AUTOCONTROLLO: HACCP

Il sistema HACCP è considerato un utile mezzo per gli operatori del settore alimentare per **controllare i pericoli che potrebbero presentarsi negli alimenti.**

L'**HACCP** è un sistema scientifico che permette di prevenire i potenziali problemi di sicurezza alimentare anticipando i rischi di tipo biologico, chimico o fisico, applicando appropriati metodi di misura.

obbligo per gli operatori

di *predisporre, attuare e mantenere una o più procedure permanenti basate sui principi del sistema HACCP*, che si basa sui seguenti **principi fondamentali**:

- * la **responsabilità principale** per la sicurezza degli alimenti è degli *operatori del settore alimentare (OSA)*;
- * la **sicurezza** deve essere garantita lungo *tutta la catena alimentare*, a partire dalla produzione primaria;
- * gli **alimenti importati** devono rispondere agli *stessi standard igienici* stabiliti nella Comunità.

Il sistema HACCP si applica a **tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione**

degli alimenti, compresa la produzione primaria, nonché alle esportazioni, al fine di garantire *alimenti salubri*, ossia alimenti *idonei al consumo umano dal punto di vista igienico*.

OBBLIGHI DEL TITOLARE DELL'IMPRESA ALIMENTARE

Il titolare, responsabile dell'attività, deve individuare le “fasi” che potrebbero rivelarsi critiche e/o dannose per la sicurezza igienica degli alimenti e per il consumatore finale, attuando un metodo per l'identificazione dei pericoli nelle diverse fasi di preparazione e somministrazione (principio dell'autocontrollo).

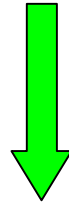
È obbligatorio dotarsi di idonea documentazione da esibire alle autorità competenti per il controllo:

- **il Manuale Aziendale di Autocontrollo dell'Igiene (MAAI) che, redatto dal responsabile, descrive gli obblighi, le responsabilità e le prescrizioni del sistema (“che cosa si deve fare”);**
- **il Documento di registrazione dei risultati ottenuti (“che cosa si fa”).**
- **Presso ogni esercizio deve essere presente un'*idonea specifica informativa per il personale*, sotto forma di cartellonistica visibile.**

DEFINIZIONI

- **Pericolo**: con questo termine s'intende ogni potenziale causa in grado di compromettere la salute del consumatore (*pericoli sanitari*) oppure l'edibilità del prodotto alimentare (*pericoli qualitativi*).
- **Rischio**: con questo termine s'intende la probabilità che un pericolo si verifichi.
- **Gravità**: indica l'importanza delle conseguenze che possono derivare da insuccessi nel controllo a livello dei CCP sul prodotto finito.

IL PROCESSO OPERATIVO PER GARANTIRE ALIMENTI SANI



1. Prerequisiti aziendali
2. Programma preliminare
3. I 7 principi del sistema HACCP

PREREQUISITI AZIENDALI

➤ **I LOCALI**

(Struttura ed organizzazione, I locali aziendali, Manutenzione)

➤ **ATTREZZATURE ED UTENSILI**

(Descrizione delle attrezzature ed utensili presenti nell'azienda, Manutenzione)

➤ **PULIZIA, DISINFEZIONE**

(Procedure di pulizia e disinfezione, Programma di pulizia e disinfezione, Verifica degli interventi di pulizia e disinfezione)

➤ **DISINFESTAZIONE**

(Piano di disinfestazione, Monitoraggio, Azioni correttive)

➤ **PERSONALE**

(Formazione, controlli sanitari)

➤ **PRODUZIONE**

(Approvvigionamento idrico, Smaltimento rifiuti e residui di lavorazione, Uso di olii di frittura)

PROGRAMMA PRELIMINARE E PIANO HACCP

- 1. COSTITUZIONE DEL GRUPPO DI LAVORO**
- 2. DESCRIZIONE DEI PRODOTTI E DEL LORO UTILIZZO**
- 3. SVILUPPO DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO
E SUA VERIFICA SUL POSTO**
- 4. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO ED ATTUAZIONE
DEI SETTE PRINCIPI PER FASE LAVORATIVA**

Regolamento 852/04

Analisi dei pericoli e punti critici di controllo

I 7 Principi del sistema HACCP

1. Identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili
2. Identificare i punti critici di controllo (CCP) nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili
3. Stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che differenziano l'accettabilità e l'inaccettabilità ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei rischi identificati.

-
4. Stabilire ed applicare procedure di sorveglianza efficaci nei CCP
 5. Stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo
 6. Stabilire le procedure, da applicare regolarmente, per verificare l'effettivo funzionamento delle misure di cui alle lettere da a) ad e)
 7. Predisporre documenti e registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui alle lettere da **1) a 6)**

A proposito del punto 7 gli OSA :

- a) Dimostrano alle **AUTORITA' COMPETENTI** che rispettano il paragrafo 1, secondo le modalità richieste dall'AC, tenendo conto del tipo e della dimensione dell'impresa alimentare.
- b) Garantiscono che tutti i documenti in cui sono descritte le procedure elaborate a norma del presente articolo siano costantemente aggiornati
- c) Conservano ogni altro documento e registrazione per un periodo di tempo adeguato

Valutazione del processo produttivo

Suddivisione in fasi del processo LAVORATIVO

1. **RICEZIONE MERCI**
2. **SMISTAMENTO MERCI**
3. **STOCCAGGIO MATERIE PRIME**
4. **PREPARAZIONE ALIMENTI**
5. **COTTURA**
6. **ESPOSIZIONE ALIMENTI**
7. **SOMMINISTRAZIONE E VENDITA**

LA FASE PRELIMINARE

- SCELTA DEI FORNITORI -

- Ai fornitori verrà richiesto il possesso delle certificazioni attestanti l'applicazione del piano HACCP riguardante la loro azienda e che siano in grado di certificare la qualità dei loro prodotti (*bollo CEE per i prodotti carnei o di origine animale*).
- Tale prassi, dovrebbe consentire la fidelizzazione del rapporto con i fornitori, favorendo di fatto l'individuazione di fornitori qualificati.
- I fornitori saranno accuratamente selezionati. A tal fine si predisporrà una scheda nella quale vengono riportati tutti i fornitori con l'identificazione della fornitura e le certificazioni attestanti l'applicazione del piano HACCP da parte dell'Azienda fornitrice.

RICEZIONE MERCI

Al momento **dell'accettazione in Azienda le materie prime**, il personale addetto al trasporto o allo scarico delle merci, nonché il mezzo di trasporto e gli eventuali contenitori, vengono sottoposti ad una **controllo di idoneità igienica da parte dell' OSA** il quale effettua i seguenti controlli:

- Visivi
- Olfattivi
- Soggettivi
- Strumentali

per ogni tipologia di prodotto

RICEZIONE MERCI

- ✓ **Assenza di colore ed odore, anomali**
- ✓ **Integrità delle confezioni**
- ✓ **Documentazione sanitaria**
- ✓ **Rispetto delle date di scadenza**
- ✓ **Assenza di insudiciamento del mezzo**
- ✓ **Temperature dei prodotti alla consegna**

RICEZIONE MERCI

IN CASO DI NON IDONEITA'

- **Le materie prime che all'entrata in Azienda non risultano conformi alle specifiche, al periodo di vita utile previsto in Azienda o alle temperature vengono rifiutate e respinte al fornitore, motivando il rifiuto e registrandone la non conformità su apposita scheda per la registrazione delle non conformità che si allega.**
- **I prodotti giudicati non idonei vengono accuratamente isolati dalla merce restante, restituiti al fornitore, o smaltiti a norma di legge.**
- **Il susseguirsi di più non conformità da parte dello stesso fornitore viene segnalata al responsabile del piano che può decidere di presentare reclamo o di rivolgersi ad altro fornitore.**

SCARICO E SMISTAMENTO DELLE MERCI

- ✓ **Ridurre al minimo i tempi di scarico e stazionamento per gli alimenti deperibili**
- ✓ **Non depositare i prodotti ricevuti su piani dove avvengono le lavorazioni alimentari**
- ✓ **Dotarsi, se si hanno le possibilità, di aree dove far stazionare i prodotti in arrivo prima di essere smistate nelle aree di conservazione**
- ✓ **Idonee condizioni igieniche del personale e dei locali**

STOCCAGGIO DEI PRODOTTI

- I prodotti entrati in azienda, **vengono stoccati nelle varie aree** di preparazione per classificazione merceologica o similari, le due classi principali sono:
 - **prodotti deperibili** nei frigoriferi stoccati nella temperatura idonea (in generale: fresco 0-4°C, surgelati e congelati <-18°C)
 - **prodotti non deperibili** vengono stoccati nel deposito

Gli alimenti vengono ordinati in modo che ci sia una comoda rotazioni degli stock

STOCCAGGIO NON REFRIGERATO

(magazzino)

- **Adottare sistemi di conservazione e deposito idonei**
(disposizione ordinata, spazio tra i prodotti e tra i prodotti ed i muri, luogo fresco)
- **Adottare sistemi di lotta ai roditori e agli insetti infestanti**
- **Istallare reticelle alle finestre, sono utili anche lampade UV che catturano gli insetti**
- **Rilievi ispettivi per insetti e roditori ogni 15 giorni ed interventi di derattizzazione dei locali alla minima presenza di infestazione**

STOCCAGGIO NON REFRIGERATO

(magazzino)

- **Rimuovere gli imballaggi esterni (secondari) prima di immagazzinarli**
- **Collocare i prodotti in ambienti asciutti e su scaffalature o pedane (15 – 20 cm da terra)**
- **Assicurare idonee condizioni igieniche dei locali ed attrezzature**
- **Corretta rotazione degli stocks (in base ai TMC o date di scadenza)**
- **Conservare i prodotti per le pulizie in un locale separato o in uno spazio esclusivo e chiuso**

STOCCAGGIO REFRIGERATO

- **Idonee temperature**
- **Separare più possibilmente i prodotti per tipo (*carni, verdure, uova, pollame, prodotti cotti*) nelle frigorifere diverse.**
Qualora per mancanza di spazio o attrezzature ciò non sia possibile, la separazione è realizzata ricorrendo ad appositi divisori interni (*in materiale liscio, lavabile, disinfettabile e non tossico*)
- **Tutti i prodotti devono essere protetti da involucri chiusi o da appositi contenitori**
(*i prodotti possono essere contaminati se non ben protetti*)
- **Disporre sui ripiani in alto i prodotti cotti, a metà le carni, in basso le uova e le verdure**
- **Evitare di sovraccaricare le celle**
- **Ricoverare rapidamente i prodotti deperibili dopo il ricevimento**

PREPARAZIONE

- **Rispetto delle procedure di lavorazione degli alimenti**
 - ❑ *limitare il tempo di stazionamento a temperature non idonee*
 - ❑ *tempi di lavorazione non devono superare le 3 ore*
 - ❑ *predisporre adeguate protezioni per gli intermedi di lavorazione*
 - ❑ *eliminazione degli imballi secondari prima dell'accesso delle materie prime in cucina, ecc.)*

PREPARAZIONE

- **Manutenzione sistematica di piani di lavoro, attrezzature, ceppi e taglieri**
- **Allontanamento tempestivo dei rifiuti**
- **La preparazione dei prodotti cotti deve essere eseguita in un'area diversa da quella dei crudi**
- **Rispetto delle norme relative all'igiene e sanità del personale e sua formazione**
- **Lavaggio dei vegetali con idoneo disinfettante**
- **Rispetto del piano di pulizia e disinfezione**

PREPARAZIONE

- ✓ **Lo scongelamento *non deve* essere effettuato a temperatura ambiente**
 - a) **Temperatura refrigerata (inf. 10°C)**
 - b) **In recipienti chiusi con griglia sul fondo**

In condizioni di emergenza si può:

- 1) **Scongelamento rapido sotto acqua corrente (confezioni chiuse)**
- 2) **Direttamente in cottura (piccoli tagli)**

PREPARAZIONI PRODOTTI CRUDI (*carpaccio, tartara, ecc.*)

- **Uova, prodotti ittici e carni possono essere somministrati o venduti crudi, marinati o parzialmente cotti purchè**
 - ❑ La ristorazione non serva una popolazione altamente suscettibile
 - ❑ Il consumatore sia informato che, per garantire la sicurezza, i prodotti serviti dovrebbero essere cotti alle temperature indicate dal FOOD CODE
 - ❑ L' autorità di controllo abbia autorizzato una variazione al piano HACCP adottato in quello specifico stabilimento, che le condizioni di sicurezza siano soddisfatte e le attrezzature, le procedure operative e la formazione del personale siano in accordo con la variazione apportata

COTTURA

In questa fase l'alimento subisce una trasformazione determinante per la sicurezza
ALIMENTARE

La cottura viene effettuata portando il cuore dell'alimento ad una temperatura $<75^{\circ}\text{C}$, tale temperatura viene controllata con un sistema random con il termometro aziendale, per un maggiore controllo del punto critico su diverse pietanze effettuate nella giornata

COTTURA

Per quanto riguarda la cottura delle **pizze** esse vengono cotte in: forno con temperature: 280 - 350 °C

Questo genere di preparazione, sia per le temperature raggiunte, sia per lo spessore dell'alimento e sia per il tempo di contatto del preparato con la base del forno (circa 10 minuti), presenta un basso rischio microbiologico, per questo motivo **non si procede a controllare la temperatura al cuore** del prodotto nelle operazioni di monitoraggio in cottura..

Per la cottura di alcuni prodotti, si possono adottare dei **controlli indiretti** tali da consentire di mettere in sicurezza l'alimento senza il bisogno di doverlo monitorare, in particolare:

- Per i **prodotti liquidi o semiliquidi**, in assenza di pezzi all'interno, il raggiungimento della temperatura di sicurezza, può essere garantito dalla **presenza di ebollizione persistente** su tutto il liquido.
- Per i **prodotti di frittura di piccola pezzatura** (freschi o scongelati), la cottura del prodotto stesso garantisce il raggiungimento della temperatura di sicurezza. Per i prodotti di pezzatura più grande si dovrà misurare la temperatura al cuore dell'alimento.

COTTURA

Filetti o bistecche al sangue se:

- A. Prodotti ottenuti da muscolo intero ed appositamente confezionati ed etichettati all'origine
- B. La ristorazione non serva una popolazione altamente suscettibile
- C. Sia raggiunta una temperatura di almeno 63°C sulla faccia superiore ed inferiore del pezzo ed il cambiamento di colore legato alla cottura sia esteso uniformemente su tutte le superfici esterne

ESPOSIZIONE

Idonea temperatura di mantenimento di esposizione dell'alimento; tra **60°/ 65°C**
“il nostro limite operativo è di raggiungere 85°/90°C del bagnomaria dell'espositore” per i caldi

meno di **10°C** per i refrigerati (se con farciture di creme pasticcere e gelatine a + 4°C)

Gli espositori dotati di termometri a lettura esterna (sia caldo che freddo), rialzi protettivi (in vetro o altro materiale idoneo) di altezza sufficiente e separazioni interne per evitare promiscuità dei prodotti

Evitare la promiscuità tra prodotti pronti al consumo e prodotti in grado di contaminarli (salumi e formaggi stagionati, frutta e verdura non lavata, ecc.)

Rispetto del piano di pulizia

Rispetto delle norme relative all'igiene e sanità del personale

ESPOSIZIONE

PRODOTTI IN VENDITA NON ASSISTITA

Non affidare alla clientela la preparazione dei propri piatti d'antipasto e contorno

I retrobanchi per l'esposizione dei tagli aperti di salumeria refrigerati non in legno

Cibi per animali da collocarsi rigorosamente in settore a parte

SOMMINISTRAZIONE E VENDITA

In questa fase i rischi sono ormai eliminati e/o comunque diminuiti nelle fasi precedenti se ben attuate.

Gli operatori dovranno far in modo di garantire:

**Non ci sia Contaminazione fisica e biologica
(*da portatori sani; capelli, bottoni, ecc.*)**

**Rispetto delle norme relative all'igiene e
sanità del personale e sua formazione**

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
RICEZIONE MERCİ DEPERIBILI E NON DEPERIBILI	<p>Contaminazione fisica <i>(corpi estranei)</i></p> <p>Contaminazione chimica <i>(prodotti usati in zootecnica, additivi fitosanitari, ecc.)</i></p> <p>Contaminazione biologica <i>(presenza di Microrganismi patogeni, parassiti o infestanti)</i></p>	CCP	<p>Corrette modalità di trasporto</p> <p>Idonee temperature di trasporto</p>	<p>Assenza di corpi estranei</p> <p>Integrità delle confezioni <i>(ove presenti)</i>.</p> <p>Assenza di sporco visibile ed odori sgradevoli del mezzo.</p> <p>Assenza di promiscuità</p> <p>Dichiarazione di garanzia da parte del fornitore <i>(ortofrutta, farine, spezie, ecc.)</i></p> <p>Regolare etichettatura <i>(solo confezionati)</i></p> <p>Rispetto delle date di scadenza o TMC.</p> <p>Presenza di bollo CEE <i>(per prodotti d'origine animale)</i></p> <p>Temperature dei prodotti alla consegna <i>(vedi tab. temperature in sezione n° 5)</i></p>	<p>Controllo visivo della merce e del mezzo.</p> <p>Controllo Della temperatura del vano di carico o della merce del mezzo di trasporto, mediante termometro a sonda.</p>	<p>Ad ogni ricezione</p>	<p>Richiamo del Fornitore nel caso di condizioni igieniche fuori dai limiti critici <i>(solo per zone non a contatto diretto con gli alimenti, es. mezzo di trasporto, confezioni esterne)</i>.</p> <p>Rifiuto della merce negli altri casi</p> <p>Interrompere i rapporti con il fornitore dopo un numero sufficiente di richiami (circa 5/6 in sei mesi), per forniture non corrette</p>	<p>Ispezione e verifica semestrale della documentazione raccolta e delle procedure da parte del consulente esterno</p> <p>Verifica taratura termometri semestrale da parte del consulente esterno</p>	<p>Check-list d'ispezione da parte del consulente esterno</p> <p>Schede di non conformità ed azioni correttive.</p> <p>Scheda ricezione merci</p> <p>Documentazione sulla formazione del personale</p> <p>Scheda di taratura termometri</p>

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
STOCCAGGI O NON DEPERIBILI	Contaminazione biologica (I prodotti conservati in magazzino possono essere infestati da insetti e attaccati da roditori)	CP	<p>Adottare sistemi di conservazione e deposito idonei (disposizione ordinata, spazio tra i prodotti e tra i prodotti ed i muri, luogo fresco)</p> <p>Adottare sistemi di lotta ai roditori e agli insetti infestanti</p> <p>Istallare reticelle alle finestre, sono utili anche lampade UV che catturano gli insetti</p> <p>Seguire il programma di difesa infestanti (vedere in sezione n° 5)</p>					Ispezione semestrale dei locali da parte del consulente esterno	<p>Check-list d'ispezione da parte del consulente esterno Annotazione degli interventi di disinfestazione, se effettuati (in questo caso allegare la documentazione comprovante l'avvenuto intervento da parte della ditta esterna specializzata)</p> <p>Scheda di pulizia e sanificazione Documentazione sulla formazione del personale</p>

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
STOCCAGGI O DEPERIBILI	Microbiologica <i>(proliferazione di microrganismi patogeni o comunque dannosi)</i>	CCP	Mantenere gli alimenti ad idonee temperature	Temperatura di conservazione : vedi tabella stoccaggio deperibili in sezione 5	Lettura delle temperature e mediante il display dei frigoriferi	Due volte al giorno	Eliminazione del prodotto <i>(accertarsi, con il termometro, se la temperatura è effettivamente cambiata)</i> Riparazione della apparecchiatura	Verifica semestrale della taratura dei termometri tramite termometro a sonda da parte del consulente esterno Ispezione e verifica semestrale della documentazione raccolta e delle procedure da parte del consulente esterno	Scheda di taratura termometri Check list consulente esterno Scheda di manutenzione apparecchiature Schede di non conformità ed azioni correttive. Scheda giornaliera temperature Schede di pulizia e sanificazione Documentazione sulla formazione del personale Risultati delle analisi
	Contaminazione crociata <i>(trasmissione di microrganismi patogeni da un'alimento ad un'altro)</i>	CP	Tutti i prodotti devono essere protetti da involucri chiusi o da appositi contenitori <i>(i prodotti possono essere contaminati se non ben protetti)</i> Separare i prodotti per tipo <i>(carni, verdure, uova, pollame, prodotti cotti) in scomparti o celle frigorifere diverse</i> <i>(in caso di frigoriferi insufficienti)</i> Disporre sui ripiani in alto i prodotti cotti, a metà le carni, in basso le uova e le verdure Evitare di sovraccaricare le celle					Esami microbiologici semestrali delle superfici interne dei frigoriferi	

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
PREPARAZIONE PRODOTTI <i>(mondatura, taglio, disosso carne, impasto pizza, impasto prodotti di friggitoria, ecc.)</i>	Microbiologica <i>(germi patogeni possono essere trasportati dai prodotti crudi ai prodotti cotti; contaminazione crociata con alimenti merceologicamente diversi; contaminazione da portatori sani)</i>	CP	Rispetto delle GMP (buone pratiche di lavorazione) come riportato in sezione n° 6 Rispetto del piano di pulizia e disinfezione Lavaggio dei vegetali con idoneo disinfettante (es. amuchina) solo per i crudi Rispetto delle norme relative all'igiene e sanità del personale e sua formazione					Verifica semestrale del comportamento e del vestiario del personale da parte del consulente esterno Verifica semestrale delle condizioni igieniche dei locali dei piani di lavoro e delle attrezzature da parte del consulente esterno Tamponi microbiologici delle superfici di lavorazione Verifica semestrale della taratura dei termometri tramite termometro a sonda da parte del consulente esterno Verifica semestrale della documentazione raccolta e delle procedure da parte del consulente esterno Esami microbiologici semestrali delle superfici interne dei frigoriferi	Check list consulente esterno Documentazione sulla formazione del personale Scheda di pulizia e disinfezione Risultati delle analisi Scheda taratura termometri
	Contaminazione fisica <i>(corpi estranei, capelli, bottoni, ecc.)</i>	CP	Attuare lo scongelamento a temperature di refrigerazione (+ 4°C) su apposita griglia e con copertura EVITARE DI SCONGELARE A TEMPERATURA AMBIENTE Formazione del personale						
SCONGELAMENTO	Microbiologica <i>(proliferazione di microrganismi patogeni e non)</i>								

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
COTTURA	Microbiologico (Sopravvivenza di microrganismi patogeni)	CCP	Idonee temperature di cottura Formazione del personale	75°C al cuore dell'alimento	Controllo delle temperature Tramite termometro a sonda	Ogni cottura	Prolungare il tempo di cottura fino al raggiungimento della temperatura indicata nei limiti critici	Verifica semestrale della taratura dei termometri da parte del consulente esterno Verifica delle procedure e del comportamento del personale	Scheda di taratura termometri Scheda monitoraggio temperatura di cottura Check list consulente esterno Documentazione sulla formazione del personale Schede di non conformità ed azioni correttive

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
ESPOSIZIONE A CALDO	Microbiologica <i>(proliferazione di microrganismi patogeni e non)</i>	CCP	Idonea temperatura di mantenimento	Temperatura del bagnomaria dell'espositore, che deve essere di 85°C	Controllo visivo delle temperature (mediante il display) del bagnomaria dell' espositore	Ad inizio esposizione e a metà esposizione in un ciclo di 3/4 ore	Eliminazione del prodotto in caso di mantenimento a temperature fuori dai limiti critici (dopo aver accertato la temperatura dell'alimento con il termometro) Intervento straordinario di manutenzione	Verifica semestrale della taratura dei termometri da parte del consulente esterno Verifica delle procedure e del comportamento del personale da parte del consulente esterno	Scheda di taratura termometri Check list consulente esterno Controllo della documentazione prodotta Schede di non conformità ed azioni correttive Sceda di rilevazione temperature
	Contaminazione crociata <i>(trasmissione di microrganismi patogeni da un'alimento ad un'altro)</i>	CP	Mantenere gli alimenti, separati e protetti Rispetto del piano di pulizia Rispetto delle norme relative all'igiene e sanità del personale						
	Fisica <i>(corpi estranei, capelli ecc.)</i>								

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
<p align="center">ESPOSIZIONE A FREDDO</p> <p align="center">O</p> <p align="center">CONSERVAZIONE DOPO LA COTTURA</p>	<p>Microbiologica <i>(proliferazione di microrganismi patogeni o comunque dannosi)</i></p>	CCP	<p>Mantenere gli alimenti ad idonee temperature</p>	<p>Temperatura di conservazione:</p>	<p>PROCEDURA</p>	<p>FREQUENZA</p>	<p>Eliminazione del prodotto <i>(accertarsi, con il termometro, se la temperatura è effettivamente cambiata)</i></p> <p>Riparazione della apparecchiatura</p>	<p>Verifica semestrale della taratura dei termometri tramite termometro a sonda da parte del consulente esterno</p> <p>Ispezione e verifica semestrale della documentazione raccolta e delle procedure da parte del consulente esterno</p> <p>Esami microbiologici semestrali delle superfici interne dei frigoriferi</p>	<p>Scheda di taratura termometri</p> <p>Check list consulente esterno</p> <p>Scheda di manutenzione apparecchiature</p> <p>Schede di non conformità ed azioni correttive.</p> <p>Scheda giornaliera temperature</p> <p>Schede di pulizia e sanificazione</p> <p>Documentazione sulla formazione del personale</p> <p>Risultati delle analisi</p>
	<p>Contaminazione crociata <i>(trasmissione di microrganismi patogeni da un'alimento ad un'altro)</i></p>	CP	<p>Tutti i prodotti devono essere protetti da involucri chiusi o da appositi contenitori <i>(i prodotti possono essere contaminati se non ben protetti)</i></p> <p>Separare i prodotti per tipo <i>(carni, verdure, uova, pollame, prodotti cotti)</i> in scomparti o celle frigorifere diverse <i>(in caso di frigoriferi insufficienti)</i></p> <p>Disporre sui ripiani in alto i prodotti cotti, a metà le carni, in basso le uova e le verdure</p> <p>Evitare di sovraccaricare le celle</p>		<p>Lettura delle temperature mediante il display dei frigoriferi</p>	<p>Due volte al giorno</p>			

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
ABBATTIMENTO RAPIDO DELLA TEMPERATURA	Microbiologica (proliferazione di microrganismi sporigeni e ricontaminanti)	CCP	Raffreddamento a temperatura idonea in tempi corretti	Temperatura inferiore + 10°C al cuore dell'alimento entro le 3 ore dal termine della fase di cottura	Controllo della temperatura (con termometro a sonda) e del tempo di raffreddamento	Ogni processo	Eliminazione del prodotto	Verifica semestrale della taratura dei termometri tramite termometro a sonda da parte del consulente esterno Verifica della documentazione prodotta e delle procedure da parte del consulente esterno	Scheda di taratura termometri Scheda monitoraggio delle temperature di abbattimento Controllo della documentazione prodotta Check list consulente esterno Scheda di manutenzione Schede di non conformità ed azioni correttive

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
RINVENIMENTO A CALDO	Microbiologico (Sopravvivenza di microrganismi patogeni)	CCP	Idonee temperature Formazione del personale	Raggiungere i 75°C al cuore dell'alimento	Controllo delle temperature Tramite termometro a sonda	Ogni rinvenimento	Prolungare il riscaldamento fino al raggiungimento della temperatura indicata nei limiti critici	Verifica semestrale della taratura dei termometri da parte del consulente esterno Verifica delle procedure e del comportamento del personale	Scheda di taratura termometri Scheda monitoraggio temperatura di rinvenimento Check list consulente esterno Documentazione sulla formazione del personale Schede di non conformità ed azioni correttive

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIVE	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
ULTERIORE LAVORAZIONE/ MANIPOLAZIONE <i>(taglio rifinitura pezzi, mescolamento ingredienti, ecc.)</i>	Microbiologica <i>(germi patogeni possono essere trasportati dai prodotti crudi ai prodotti cotti; contaminazione crociata con alimenti merceologicamente diversi; contaminazione da portatori sani)</i> Contaminazione fisica <i>(corpi estranei, capelli, bottoni, ecc.)</i>	CP	Rispetto delle GMP (buone pratiche di lavorazione) come riportato in sezione n° 5 Rispetto del piano di pulizia e disinfezione Rispetto delle norme relative all'igiene e sanità del personale e sua formazione					Verifica semestrale del comportamento e del vestiario del personale da parte del consulente esterno Verifica semestrale delle condizioni igieniche dei locali dei piani di lavoro e delle attrezzature da parte del consulente esterno Tamponi microbiologici delle superfici di lavorazione	Check list consulente esterno Documentazione sulla formazione del personale Scheda di pulizia e disinfezione Risultati delle analisi

FASE	PERICOLI	CCP / CP	MISURE PREVENTIVE	LIMITI CRITICI	MONITORAGGIO		AZIONI CORRETTIV E	PROCEDURE DI VERIFICA	REGISTRAZIONI
					PROCEDURA	FREQUENZA			
SOMMINISTRAZIONE	<p>Contaminazione fisica (<i>capelli, bottoni, ecc.</i>)</p> <p>Contaminazione microbiologica (<i>contaminazione di microrganismi patogeni e non, da parte dell'operatore</i>)</p>	CP	<p>Rispetto delle norme relative all'igiene e sanità del personale e sua formazione (<i>vedi sezione n° 5</i>)</p>					<p>Verifica semestrale del comportamento, del vestiario e delle procedure del personale da parte del consulente esterno</p>	<p>Check list consulente esterno</p> <p>Documentazione sulla formazione del personale</p>