

Manuale di autocontrollo

Azienda

BAR BLU

Ubicazione

Comune di SALERNO (SA)

Datore di lavoro

Riccardo Ciciriello

Titolare

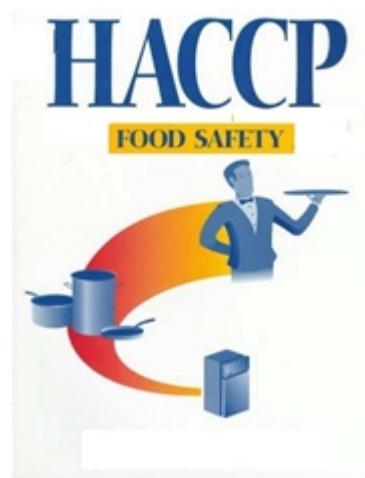
Riccardo Ciciriello

Responsabile autocontrollo

Giuseppe Bellini

Consulente HACCP

Francesca De Santis



Revisione n°1

Data

13/01/2013

ANAGRAFICA AZIENDA

DATI GENERALI DELL'AZIENDA

Dati anagrafici

Ragione Sociale	BAR BLU S.r.l.
Natura giuridica	S.r.l.
Partita IVA	123456
Descrizione attività	Erogazione servizi di caffetteria, somministrazione di bevande alcoliche, somministrazione di bevande analcoliche, vendita piatti freddi, vendita di piatti caldi.
N°CCIA	0123456
Posizione INPS	789456
Posizione INAIL	1A89CF

Titolare/Rappresentante Legale

Nominativo **Riccardo Ciciriello**

Sede Legale

Comune **SALERNO**
Provincia **SA**
CAP **84100**
Indirizzo **Via Madonna di Fatima 21**
Telefono **089757575**

INTRODUZIONE

Il presente documento è elaborato dal responsabile HACCP ai sensi del D.Lgs.193/07 in attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore.

Le varie Direttive Comunitarie e/o Regolamenti prevedono che tutti i settori della filiera alimentare

applichino un sistema di controllo per garantire l'igiene e la salubrità del prodotto alimentare destinato al consumo umano.

Si tratta di un sistema finalizzato a tutelare la salute dei consumatori, basato su un metodo scientifico detto *“Hazard Analysis Critical Control Point” (HACCP)*, che punta alla prevenzione dei rischi igienici individuando nel titolare dell'industria alimentare il responsabile della sicurezza degli alimenti.

GENERALITÀ E SCOPI

Le malattie provocate dalla ingestione di alimenti contaminati durante le fasi della produzione, del trattamento, del confezionamento, del trasporto e della somministrazione costituiscono da sempre un problema epidemiologico rilevante. In realtà qualsiasi alimento può risultare contaminato già all'origine (vegetali, carni, uova), oppure può contaminarsi durante le fasi di produzione fino al consumo.

Responsabili delle malattie dovute alla ingestione di cibo contaminato sono i **microrganismi** (batteri e virus) o i loro prodotti (tossine), ma anche **sostanze chimiche** (detergenti, pesticidi, conservanti) o **fisiche** (schegge di metallo, legno, vetro), che nelle varie fasi di lavorazione dell'alimento possono contaminarlo e, superando le barriere biochimiche e fisiche predisposte dall'organismo, impiantarsi e dare origine alle malattie trasmesse da alimenti.

OMISSION

VERSIONE

DEMO

OBIETTIVI

L'organizzazione si impegna a svolgere l'attività di autocontrollo secondo i principi dell'HACCP: la metodologia prevede l'identificazione e l'analisi di tutti i potenziali pericoli, la valutazione sia della loro gravità che della loro comparsa ed infine dell'individuazione e dell'applicazione delle procedure per il controllo dei punti critici durante tutte le normali fasi dell'attività produttiva.

Con l'implementazione di questo sistema ci si propone il raggiungimento dei seguenti obiettivi:

- acquisizione di migliore padronanza dei procedimenti produttivi;
- riduzione degli scarti (riduzione costi);
- l'adempimento degli obblighi di legge;
- una maggiore competitività dell'Azienda grazie alla migliore qualità;
- una maggiore sicurezza dell'Azienda nei confronti degli organi ispettivi nelle occasioni di verifica.

Il responsabile dell'autocontrollo si impegnerà, pertanto, a rendere disponibili le necessarie risorse economiche, umane e tecnologiche al fine del conseguimento degli obiettivi esposti.

IL SISTEMA HACCP

Il sistema **HACCP** (*Hazard Analysis and Critical Control Point*) è una procedura che consente di individuare i possibili pericoli di contaminazione e sviluppo di focolai infettivi legati alla preparazione degli alimenti, attraverso l'esame dei punti critici (CCP).

Il sistema HACCP fornisce una procedura di analisi preventiva dei rischi che un alimento incontra nel corso della sua preparazione.

I vantaggi dell'applicazione di una simile procedura sono molteplici:

- la soddisfazione del cliente ed il relativo incremento di lavoro;
- il rispetto delle normative di tutela dei consumatori;

- forte motivazione del personale nel conseguimento di elevati standards qualitativi;
- aumento della durata dei prodotti.

I PRINCIPI DELL'HACCP

Il sistema HACCP comprende i seguenti **sette principi base**:

Principio 1

Identificare i rischi potenziali associati alla produzione di un alimento in tutte le sue fasi.

Principio 2

Determinare i punti, le procedure e le fasi operative che possono essere controllate al fine di eliminare un pericolo o ridurlo a livelli accettabili.

Principio 3

Stabilire i limiti critici che devono essere rispettati per giudicare un CCP fuori controllo.

Principio 4

Stabilire un sistema di monitoraggio che consenta di controllare un CCP attraverso un test strumentale o sensoriale.

Principio 5

Stabilire le azioni correttive da intraprendere per riportare il CCP nell'ambito dei limiti critici.

Principio 6

Stabilire le procedure di verifica necessarie a stabilire il buon funzionamento del sistema.

Principio 7

Stabilire una documentazione relativa alle procedure di registrazione dei parametri di monitoraggio.

OMISSIONE

VERSIONE

DEMO

RIFERIMENTI NORMATIVI

NORME GENERALI DI IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI

Codex Alimentarius (Alinorm 93/13A, allegato 2).

Circolare Regione Siciliana - Assessorato alla Sanità n° 866 del 17 Aprile 1996 “Attuazione della Circolare del Ministero della Sanità del 28.7.1995”.

Reg. CE 852/04 Sull'igiene dei prodotti alimentari

Reg. CE 853/04 norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale

D.Lgs.193/07 attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore.

OMISSIONE

VERSIONE

DEMO

DEFINIZIONI

ANALISI DEI RISCHI

Procedura che ha lo scopo di individuare i rischi significativi, dove la significatività è data dalla combinazione di due fattori: la probabilità che il pericolo si

CONTROLLARE	verifichi e la gravità del danno.
DIAGRAMMA DI FLUSSO O FLOW-SHEET	Eseguire un'operazione per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo per la salute
GRAVITA' DEL DANNO	Schema che descrive tutte le fasi del processo produttivo
HACCP	E' la gravità della patologia che il fattore di rischio può causare sul consumatore. I danni possono essere lievi più o meno gravi, temporanei e/o permanenti fino ad essere letali.
HACCP TEAM	Hazard Analysis and Critical Control Points o Analisi del rischio e controllo dei punti critici, ovvero sistema che permette di individuare il o i pericoli specifici, di valutarli e di stabilire le misure preventive per controllarli.
IGIENE DEL PRODOTTO ALIMENTARE	Insieme delle figure professionali, interne e/o esterne all'azienda, che possiedono le competenze per lo sviluppo, la realizzazione e l'aggiornamento del Piano HACCP.
INDUSTRIA ALIMENTARE	Tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e l'integrità del prodotto alimentare.
	Ogni impresa, pubblica o privata, che esercita una qualsiasi o tutte le seguenti attività: preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita o fornitura di prodotti alimentari.

OMISSIONE

VERSIONE

DEMO

STRUTTURA ORGANIZZATIVA

STRUTTURA E DISPOSIZIONE DEI LOCALI

I locali sono organizzati in modo da far progredire gli alimenti (per quanto possibile) in una direzione a "marcia avanti", a partire dalla zona di ricezione delle merci, fino al banco di vendita, evitando percorsi e lavorazioni che possano determinare una contaminazione crociata sporco-pulito.

A tale scopo, per l'arrivo delle derrate è utilizzata un'entrata separata rispetto a quella dei clienti.

Nel magazzino dei prodotti secchi devono essere previste idonee scaffalature provviste di superfici lavabili e disinfezionabili, preferibilmente in acciaio inox. Le confezioni devono essere sollevate di almeno 20 cm dal pavimento e deve essere assicurato un idoneo ricambio dell'aria.

I prodotti delle pulizie sono conservati in un locale separato dagli alimenti al fine di impedirne la contaminazione accidentale.

Nelle aree di lavorazione, i pavimenti, le pareti ed i soffitti devono essere integri (privi di scrostamenti, crepe o quant'altro possa causare la caduta di corpi estranei negli alimenti), facilmente puliti e mantenuti tali. Le griglie di drenaggio delle acque di lavaggio devono essere facilmente rimovibili e lavabili.

Nel corso delle pulizie occorre prestare particolare attenzione ai punti difficilmente raggiungibili, incluse le aree poste dietro alle cucine a gas, ai forni, ai frigoriferi, sotto a tavoli o banchi da lavoro ed ai lavelli e nei punti di giunzione di porte e muri.

Nell'ambiente di produzione è previsto un lavello per il lavaggio del pentolame e delle stoviglie ed un

lavabo per la pulizia delle mani degli operatori fornito di sapone germicida e carta asciugamani. Accanto al lavabo deve essere sistemato un bidone fornito di apertura a pedale per la raccolta della carta asciugamani usata.

Le porte e le finestre dei locali produzione e magazzino comunicanti con l'esterno sono dotate di opportune zanzariere a maglia fine per impedire l'accesso di animali volanti. Le zanzariere devono essere perfettamente sigillate al telaio di appoggio e prive di buchi, rotture, ecc.

SMALTIMENTO DEI RIFIUTI E DEI RESIDUI DI LAVORAZIONE

Ogni residuo di lavorazione caduto va rimosso rapidamente onde evitare di far scivolare il personale e, comunque, trasportare tali residui in altre zone. I bidoni dei rifiuti giornalieri sono in numero sufficiente o disposti razionalmente, muniti di coperchio a pedale e facilmente lavabili e sanificabili.

La rimozione dei rifiuti prodotti nelle aree di lavorazione è effettuata con regolarità in relazione alla quantità di lavoro e comunque almeno una volta al giorno.

DISPOSIZIONI GENERALI

L'area di lavorazione non deve mai essere usata come transito per altre aree.

Importante è stabilire i percorsi in modo razionale sistemando le varie attrezzature in maniera logica, evitando complicati percorsi del personale. E' necessario organizzare il lavoro in modo da evitare la possibile contaminazione crociata tra alimenti crudi (carni, pollame, verdure), con alimenti pronti al consumo (formaggi, salumi, latticini, piatti di carne e pesce, dolci, ecc.).

Le attrezzature devono essere poste in modo da garantire lo spazio per le pulizie; i tavoli di lavoro devono essere mobili per facilitare le operazioni di pulizia.

I locali devono essere ben illuminati, naturalmente o artificialmente. Forni e stufe vanno posti su basi solide, preferibilmente di cemento e facili da pulire. I recipienti e le placche devono essere conservati su scolapiatti o su scaffali, capovolti o posti su un lato.

I servizi igienici del personale devono essere facilmente accessibili, ben illuminati e separati dai locali di lavorazione, forniti di antibagno con lavabo munito di sapone germicida, carta asciugamani e bidone dei rifiuti.

Sono apposti dei cartelli che richiamano l'utilità del lavaggio delle mani dopo l'uso dei servizi igienici e prima del ritorno al lavoro. Gli indumenti e gli oggetti personali devono essere conservati in appositi armadietti chiusi a chiave.

PROCEDURE DI PULIZIA AMBIENTI ED ATTREZZATURE

Le severe ed opportune norme di igiene del personale non avrebbero significato se, parimenti, anche il livello igienico degli ambienti e delle attrezzature di lavoro non fosse curato; in quanto la contaminazione eventualmente presente su tali superfici potrebbe essere trasferita direttamente o tramite vettori intermedi (animali, insetti, mani sporche) sugli alimenti in preparazione.

La sequenza delle operazioni di pulizia deve essere eseguita rispettando le seguenti fasi:

- **RIMOZIONE DEI RESIDUI GROSSOLANI**
- **DETERSIONE**
- **DISINCROSTAZIONE**
- **DISINFEZIONE**

RIMOZIONE DEI RESIDUI GROSSOLANI

E' la prima operazione da effettuare nel corso delle pulizie. Va effettuata ad ogni fine lavorazione e consiste nell'allontanamento dalle aree di lavoro di tutti quei residui originati nel corso della manipolazione delle materie prime che ostacolerebbero i successivi processi di pulizia. Tracce di farina, polveri, zucchero parti di confezioni, liquidi ed altri materiali devono essere rimosso attraverso le operazioni di *scopatura* dei pavimenti e di *spolveratura* dei tavoli, banchi da lavoro e delle attrezzature. La *scopatura* può essere di due tipi:

Scopatura tradizionale,

utile per la rimozione dei residui grossolani. Vengono utilizzate scope con setole artificiali lavabili ad alte temperature e disinfettabili.

Scopatura ad umido,

molto efficace per la pulizia finale poiché garantisce igienicità e rapidità di esecuzione. Si effettua usando scope a frangia in cotone opportunamente umidificate.

La *scopatura* dei pavimenti si effettua con una scopa a frange ed è opportuno procedere di tanto in tanto alla rimozione della polvere raccolta dalla frangia, altrimenti si rischia di distribuire i residui rimossi nell'ambiente circostante.

DETERSIONE

E' l'operazione che consente di eliminare lo sporco dalle superfici, tanto da renderle visibilmente pulite. Lo sporco può essere:

- *magro*
- *grasso*

Per la rimozione dello sporco magro può essere sufficiente l'azione abrasiva eseguita con una spazzola.

Nel caso dello sporco grasso, invece, è necessario associare all'azione abrasiva anche l'azione di sostanze chimiche come i detergenti. In questo caso la scelta del prodotto va fatta in base al tipo di superficie da trattare ed al tipo di sporco da rimuovere.

In generale, i detergenti alcalini sono efficaci nel rimuovere lo sporco organico, quello dovuto ai residui della lavorazione come grassi e zuccheri, mentre i detergenti acidi sono molto utili per eliminare le incrostazioni calcaree.

In entrambi i casi, però, l'acqua utilizzata per la detersione deve essere calda, mediamente intorno ai 50°C, poiché l'azione di rimozione dei residui viene esaltata dalla temperatura. Temperature superiori sono sconsigliabili perché possono innescare fenomeni di adesione dello sporco alle superfici.

DISINCROSTAZIONE

E' la procedura che consente la rimozione del calcare, ruggine ed altre incrostazioni che, oltre ridurre la funzionalità delle attrezzature elevando i consumi elettrici, finiscono per diventare un serbatoio di sviluppo microbico costituendo una barriera fisica all'azione dei detergenti e disinfettanti.

Accanto a questo tipo di incrostazioni cosiddette "organiche", dovute alle materie prime alimentari, esistono le incrostazioni "inorganiche", ossia quelle che si formano sulle rubinetterie ad opera del calcare. In entrambi i casi, è necessario rimuovere queste formazioni con l'uso di prodotti specifici e con molta energia per lo sfregamento delle superfici da liberare. Una più assidua rimozione delle incrostazioni consentirà una più facile rimozione.

E' altrettanto utile agire mediante apposita spazzola e prodotto disincrostante per eliminare le incrostazioni in punti non raggiungibili manualmente.

DISINFEZIONE

E' un processo finalizzato alla distruzione dei germi patogeni ed alla riduzione del numero di microrganismi. Può essere condotto con il calore o con agenti chimici di disinfezione.

Il calore umido risulta molto più efficace per la disinfezione rispetto al calore secco. Il calore umido viene prodotto da macchine generatrici di calore che convogliano direttamente il vapore acqueo ad elevata temperatura (fino a 150°C) e sotto pressione sulla superficie da bonificare.

Gli agenti chimici di disinfezione più usati nelle imprese dove si lavorano alimenti sono:

- *composti a base di cloro*
- *sali di ammonio quaternari*

In generale i composti a base di cloro hanno una elevata capacità distruttiva nei confronti dei batteri ed un costo contenuto.

I sali di ammonio quaternari hanno una buona efficacia e non presentano, neppure ad alte concentrazioni, criticità potenziali nei confronti delle superfici in acciaio inossidabile. Presentano, però, il vantaggio di essere dotati di una maggiore capacità di penetrazione nelle superfici non lisce.

ATTREZZATURE

Una buona manutenzione delle macchine del laboratorio contribuisce al conseguimento di un soddisfacente livello di sicurezza delle lavorazioni. Per tale motivo si rende opportuno operare un'accurata scelta delle attrezzature, effettuare una corretta gestione e procedere alla sostituzione qualora risultino non idonee.

SCELTA DELLE ATTREZZATURE

Le attrezzature vengono scelte secondo i seguenti criteri:

- Attrezzature costruite in modo da consentirne un'accurata e rapida pulizia.
- Materiali idonei al contatto con gli alimenti.
- Presenza di termometri o rilevatori di temperatura esterni che consentono il controllo delle temperature dove necessario (frigoriferi, congelatori, banchi termici, ecc.). Se non esistenti, si provvede alla rilevazione manuale della temperatura.
- Possibilità di separazione nello stoccaggio a basse temperature (frigorifero) di alimenti cotti, alimenti crudi, frutta e verdura, carni bianche (pollame e conigli, ecc.), carni rosse (manzo, ecc.) e pesce.

CORRETTA GESTIONE DELLE ATTREZZATURE

Per la corretta gestione delle attrezzature si prevede:

- programma di sanificazione
- osservanza delle indicazioni delle schede tecniche delle attrezzature.

SOSTITUZIONE DELLE ATTREZZATURE NON IDONEE

E' prevista la sostituzione delle attrezzature e/o degli utensili che non garantiscono una facile e rapida pulizia e che comunque non rispondono ai criteri di scelta sopra indicati.

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, è riportato l'elenco delle attrezzature utilizzate per le lavorazioni aziendali:

ATTREZZATURA	MARCA	MODELLO
Frigorifero	REX	W1238P
Affettatrice	A&R	123
Macchina caffè	ERACLEA	9Y45

Nota: *nel caso di variazioni della dotazione strumentale sarà cura del responsabile dell'autocontrollo provvedere all'aggiornamento del presente documento e delle registrazioni collegate.*

PIANO AZIENDALE DI PULIZIA E DISINFEZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

La salubrità dei prodotti finali non può prescindere dalla adeguatezza dei locali e delle attrezzature in dotazione, ragion per cui è stato individuato un adeguato sistema di sorveglianza e controllo

relativamente a locali ed attrezzature di lavoro, avendo cura di osservare le seguenti misure di sicurezza generali:

- durante le operazioni di manutenzione non deve essere effettuata alcuna lavorazione degli alimenti;
- rimuovere eventuali alimenti qualora le operazioni di manutenzione possano inficiare la sicurezza igienica degli stessi;
- accertarsi che tutte le attrezzature e gli impianti siano dotati di adeguati dispositivi di emergenza e/o di arresto automatico e qualora fossero stati rimossi, manomessi o non funzionanti se ne vieterà l'uso e si provvederà affinché vengano ripristinate le condizioni di sicurezza necessarie;
- vietare l'utilizzo di attrezzature e locali in cattivo stato o che necessitino di interventi di adeguamento;
- monitorare costantemente lo stato igienico e di pulizia di locali e attrezzature soprattutto dopo interventi di manutenzione.

Il piano aziendale di pulizia e disinfezione comprende:

- le procedure operative con indicazione delle modalità di pulizia e disinfezione, tipo di detergente e disinfettante e del personale addetto a svolgere le operazioni di pulizia;
- un piano di controllo e di verifica dell'efficacia delle operazioni di pulizia e disinfezione, comprendente sia periodiche ispezioni che controlli batteriologici sulle superfici;
- le frequenze di esecuzione delle operazioni di pulizia e disinfezione dei locali, delle attrezzature e dei macchinari.

OMISSIONE

VERSIONE

DEMO

FREQUENZA DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA

PULIZIA AMBIENTI

AMBIENTI	Pavimenti	Pareti	Finestre	Soffitti	Servizi
Vendita ed erogazione prodotti	Ogni giorno	Ogni settimana	Ogni due settimane	Ogni mese	Ogni mese
Sala preparazione prodotti	Ogni giorno	Ogni settimana	Ogni due settimane	Ogni mese	Ogni mese
Servizi	Ogni giorno	Ogni settimana	Ogni due settimane	Ogni mese	Ogni mese

PULIZIA ATTREZZATURE

ATTREZZATURA	MARCA	MODELLO	Frequenza
Frigorifero	REX	W1238P	Ogni settimana
Affettatrice	A&R	123	Ogni giorno
Macchina caffè	ERACLEA	9Y45	Ogni giorno

Al fine di ottenere migliori risultati, l'azienda si riserva di variare le frequenze di pulizia in funzione dei risultati delle analisi della residuazione batterica sulle superfici.

PIANO DI MONITORAGGIO E LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI

Prevenire le infestazioni da insetti e roditori nell'industria alimentare è di fondamentale importanza per evitare l'insorgenza di pericoli igienici di cui essi sono veicolo. In secondo luogo, l'eventuale presenza di insetti morti o loro frammenti negli alimenti è un evento che, seppure in genere non pericoloso, arreca un notevole danno all'immagine aziendale.

E', quindi, necessario il controllo preventivo degli animali infestanti che viene attuato con le seguenti modalità:

- controllo periodico dell'integrità delle reti di protezione alle finestre;
- effettuazione di interventi periodici con posizionamento di esche e trappole in punti specifici dei locali;
- monitoraggio dei locali al fine di evidenziare eventuali tracce della presenza di animali infestanti.

Tutte le operazioni previste vengono effettuate dal personale dell'Azienda e vengono documentate con:

- planimetria con indicazione dei punti ove vengono posizionate le esche o trappole;
- copia delle schede tecniche dei prodotti utilizzati per l'esecuzione degli interventi;
- registrazione di ogni trattamento con indicazione dei risultati, delle relative tracce di infestazione e delle eventuali azioni intraprese.

In caso i controlli evidenzino la presenza di animali infestanti si attuerà un intervento di disinfezione straordinario. Per la lotta agli infestanti all'interno dei locali non vengono utilizzati prodotti farmacologici, ma sistemi di cattura per evitare il rischio di animali morti in punti non visibili e, successivamente, fenomeni di decomposizione delle carcasse.

Gli insetti volanti vengono catturati tramite una trappola munita di una speciale sorgente luminosa attinica e di un turbo-aspiratore ad elica fosforescente a profilo asso-radiale. Essi vengono attratti e risucchiati in un cassetto dal quale non possono più uscire e, di conseguenza, muoiono per disidratazione. Periodicamente, il cassetto viene svuotato e si può, all'occorrenza, effettuare un monitoraggio sulla tipologia e frequenza delle catture.

Gli eventuali roditori e gli insetti strisciante vengono catturati con trappole collanti o altro che vengono posizionate, periodicamente, nei punti indicati.

Si adottano, comunque, sistemi preventivi (ultrasuoni, ecc.) per allontanare eventuali infestanti.

DETTAGLIO DEI CONTROLLI PREVISTI

Di seguito, viene riportato l'elenco dei controlli previsti per il monitoraggio e la lotta agli animali infestanti.

AMBIENTE	Prodotto	Infestanti da controllare	Frequenza
Deposito	Kollant	Roditori	Ogni mese
Deposito	Kollant	Insetti	Ogni settimana

RIFORNIMENTO IDRICO

Il rifornimento di acqua potabile deve essere adeguato, come specificato nel D.Lgs. 31/2001 del 2 febbraio 2001, in merito alla qualità delle acque destinate al consumo umano. Il locale è fornito di rete idrica allacciata alla rete comunale.

Tenuto conto della provenienza dalla rete idrica comunale dell'acqua utilizzata, il controllo della potabilità dell'acqua sarà limitato alle seguenti procedure:

- pulizia periodica (annuale) di eventuali vasche di accumulo;
- esame chimico e batteriologico con frequenza annuale (prelievo al punto di erogazione).

Scopo del controllo è la conformità dei parametri esaminati ai limiti previsti dal D.Lgs. 31/2001 del 2 febbraio 2001, "Attuazione della Dir. 98/83/CE concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano".

I controlli sono effettuati da Laboratorio esterno che emette relativo certificato di analisi.

Tutti i certificati saranno archiviati, a cura del Responsabile dell'Autocontrollo, assieme alla documentazione inerente l'autocontrollo.

Nel caso di riscontro di non conformità riferibili a contaminazione delle acque si procederà alla pulizia straordinaria dei serbatoi di accumulo ed alla loro disinfezione con i prodotti adeguati (per uso alimentare).

APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME, INGREDIENTI E MATERIALI ACCESSORI

Tutti i prodotti vengono acquistati da fornitori di provata fiducia ai quali viene richiesta la documentazione inerente l'applicazione dell'autocontrollo previsto dalle norme vigenti; inoltre, per i prodotti caseari viene richiesto ai fornitori apposita certificazione di indennità dell'allevamento di provenienza o n. CEE del fornitore.

All'arrivo dei prodotti vengono controllate, da parte del personale addetto, e registrate su apposita documentazione:

- le condizioni igieniche del mezzo di trasporto;
- la temperatura (per i deperibili);
- l'integrità delle confezioni;
- l'assenza di sudiciume sulle merci;
- la data di scadenza dei prodotti;
- le caratteristiche rilevabili a livello sensoriale della merce.

APPROVVIGIONAMENTO

Le materie prime impiegate vengono recapitate presso l'esercizio in confezioni originali (scatolame) o sfuse.

In ogni caso, la movimentazione delle derrate deve essere eseguita secondo regole che ne garantiscano l'integrità.

Per stabilire se i fornitori abbiano cura di queste regole, è necessario prestare la massima attenzione. La fase del ricevimento delle derrate costituisce, pertanto, il miglior punto di osservazione per stabilire la bontà dei prodotti acquistati. Innanzitutto, è necessario eseguire una buona programmazione degli ordini stabilendo le quantità e la varietà merceologica in base alle previsioni di lavoro.

Tale accorgimento, oltre a permettere un miglior controllo della spesa, consente di disporre sempre di materie prime in condizioni di freschezza e di effettuare controlli adeguati sulle merci in consegna presso l'esercizio.

Per conseguire questa serie di vantaggi sarà opportuno stabilire regole chiare con i fornitori:

RISPETTO DEI TEMPI DI CONSEGNA

Questi criteri devono essere stabiliti con il fornitore.

I giorni della settimana e l'orario del ricevimento merci dovrebbero essere rispettati il più possibile per consentire un adeguato controllo delle merci.

Eventuali oscillazioni possono essere stabilite di comune accordo.

E' buona norma comunque non accettare merce che non venga adeguatamente controllata anche a costo di far aspettare il fornitore quando, in orari diversi da quelli di consegna, si è impegnati in altre mansioni.

La contestazione di un prodotto una volta firmata la bolla di consegna risulta spesso inefficace.

IGIENE DEL MEZZO DI TRASPORTO

Le materie prime possono costituire una veicolo di contaminazione dei nostri ambienti, attrezzature e perfino delle pietanze pronte al consumo.

Innanzitutto accertarsi delle condizioni igieniche del mezzo di trasporto. Verificare che non esistano condizioni di scarsa pulizia come macchie persistenti, insudiciamenti, residui di alimenti deperibili. Infatti questi focolai possono sia contaminare i prodotti in consegna, sia essere veicolati all'interno della struttura con le confezioni insudicate con questi residui.

Osservare che all'interno del mezzo non vengano trasportati prodotti non compatibili in condizioni di promiscuità; ad esempio carni fresche con latticini e salumi oppure verdura e frutta con latte fresco. Prodotti non compatibili dovrebbero essere trasportati con mezzi differenti o, in alternativa in condizioni di separazione fisica se nello stesso veicolo.

TEMPERATURE DI TRASPORTO

Un fornitore affidabile deve rispettare le disposizioni di legge relative al trasporto dei prodotti alimentari. A questo proposito il D.P.R. 26 marzo 1980 n. 327 e s.m.i. consente, per un tipo di distribuzione frazionata che preveda una frequente apertura e chiusura delle porte del mezzo di trasporto in regime freddo, il raggiungimento di temperature superiori a quelle previste per le derrate deperibili. La tabella seguente aiuterà a meglio interpretare l'idoneità delle temperature di consegna.

<i>Alimento</i>	<i>Temperatura massima durante il trasporto</i>	<i>Temperatura massima ammessa al momento della consegna</i>
<i>Latte pastorizzato in confezioni</i>	da 0 a +4°C	+ 8°C
<i>Panna o crema di latte pastorizzata in confezioni</i>	da 0 a +4°C	+ 8°C
<i>Ricotta</i>	da 0 a +4°C	+ 8°C
<i>Burro prodotto con crema di latte pastorizzata</i>	da 0 a +4°C	+ 8°C
<i>Yogurt in confezioni</i>	da 0 a +4°C	+ 8°C
<i>Formaggi freschi</i>	da 0 a +4°C	+ 8°C
<i>Carni</i>	da -1 a +4°C	+ 8°C
<i>Pollame e conigli</i>	da -1 a +4°C	+ 8°C
<i>Selvaggina</i>	da -1 a +4°C	+ 8°C
<i>Frattaglie</i>	da -1 a +4°C	+ 8°C

Per i prodotti surgelati e congelati invece è tollerato un rialzo termico di massimo 3 °C durante il trasporto ed alla consegna secondo i criteri contenuti nella tabella successiva:

<i>Alimento</i>	<i>Temperatura massima al momento del carico</i>
Gelati alla frutta e succhi di frutta congelati	- 14°C
Altri gelati	- 14°C
Prodotti della pesca congelati o surgelati	- 18°C
Altre sostanze alimentari surgelate	- 18°C
Burro o altre sostanze grasse surgelate	- 18°C
Frattaglie, uova sgusciate, pollame selvaggina congelata	- 10°C
Carni congelate	- 10°C
Tutte le altre sostanze alimentari congelate	- 10°C

GESTIONE DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE E DEI RIFIUTI

I rifiuti prodotti sono pienamente assimilabili agli urbani e non necessitano particolari accorgimenti per il loro smaltimento. Pertanto i rifiuti liquidi vengono eliminati attraverso il W.C. mentre quelli solidi vengono posti in un contenitore munito di coperchio, posto vicino al punto di utilizzo, ma in posizione tale da non creare pericoli per le lavorazioni. A fine giornata i contenitori sono svuotati nei cassonetti comunali. Gli olii vegetali esausti vengono smaltiti come rifiuti speciali e, pertanto, allontanati da ditta autorizzata con cui è stata stipulata apposita convenzione.

ATTIVITA'	Materiale di risulta - scarti di lavorazione
BAR E CAFFETTERIA	I residui delle lavorazioni sono allontanati periodicamente, nell'arco della giornata, dalle aree di lavoro. Gli imballaggi vuoti, in carta, cartone, plastica, vetro vengono conferiti al servizio pubblico di raccolta. Gli scarti di lavorazione sono raggruppati in apposito contenitore, con coperchio apribile a pedale e conferiti al servizio pubblico di raccolta.

PERSONALE

I principali aspetti igienico sanitari relativi alla produzione sono oggetto di formazione preventiva a cura

del consulente per l'autocontrollo in concomitanza della stesura del presente manuale di autocontrollo. L'equipe di lavoro è, in ogni caso, opportunamente formata e risulta così costituita:

COGNOME	NOME	MANSIONE
Rossi	Paolo	• Addetto erogazione prodotti

Dotazione indumenti:

- Cuffia
- Guanti monouso

Note:

COGNOME	NOME	MANSIONE
Ferri	Armando	• Addetto erogazione prodotti

Dotazione indumenti:

- Cuffia
- Guanti monouso

COGNOME	NOME	MANSIONE
Verdi	Antonio	• Addetto erogazione prodotti

Dotazione indumenti:

- Cuffia
- Guanti monouso

COGNOME	NOME	MANSIONE
Gialli	Anna	• Addetto erogazione prodotti

Dotazione indumenti:

- Cuffia
- Guanti monouso

COGNOME	NOME	MANSIONE
Gialli	Anna	• Addetto erogazione prodotti • Cassiere

Dotazione indumenti:

- Cuffia
- Guanti monouso

COGNOME	NOME	MANSIONE
Bellini	Rosaria	• Addetto erogazione prodotti • Cassiere

Dotazione indumenti:

- Cuffia
- Guanti monouso

IGIENE DEL PERSONALE

Il programma applicato ha lo scopo di accertare e garantire nel tempo l'idoneità del personale addetto alla manipolazione degli alimenti e comprende:

Visite mediche annuali di idoneità sanitaria per gli addetti alla manipolazione

La visita medica e i relativi esami di laboratorio hanno lo scopo di valutare lo stato di salute degli operatori. Permettono, inoltre, di mettere in evidenza eventuali portatori di malattie infettive o di portatori sani di infezione Stafilococcica o di Salmonella.

Procedure da adottare in caso di insorgenza, nel personale addetto, di malattie infettive

E' fatto obbligo al personale addetto alla manipolazione degli alimenti di comunicare al responsabile dell'autocontrollo ogni eventuale condizione del suo stato di salute (raffreddore, mal di gola, tonsilliti, diarrea, infezioni cutanee, ecc.), che possa pregiudicare la sicurezza igienica dei prodotti. In questi casi il lavoratore sarà destinato senza indugio alcuno a mansioni che non comportino manipolazione di alimenti fino a quando persistano le condizioni di potenziale infettività.

Regole di comportamento igienico essenziali che devono essere rispettate durante la lavorazione

- o Vengono distribuite agli operatori le regole di comportamento a cui attenersi sul posto di lavoro.
- o Sono affisse nei locali dell'azienda in posizione ben leggibile eventuali comportamenti non conformi che saranno prontamente ripresi dal responsabile dell'autocontrollo.

Verifica degli spogliatoi e servizi igienici

Ogni giorno viene controllata la dotazione di sapone (si utilizza sapone liquido con apposito distributore), di asciugamani a perdere e di carta igienica. Inoltre, viene verificata l'efficienza della pulizia e igienizzazione degli stessi.

Verifica dell'abbigliamento adatto e pulito

Giornalmente viene controllato l'abbigliamento del personale che deve presentarsi integro e pulito.

FORMATORE DEL PERSONALE

Il personale deve essere istruito almeno in merito alle:

- proprie mansioni
- proprie responsabilità
- regole di comportamento da osservare nella manipolazione degli alimenti

La formazione igienico-sanitaria del personale addetto alla manipolazione degli alimenti sarà assicurata da parte del responsabile dell'azienda, se possibile con il supporto dell'autorità sanitaria, mediante:

- distribuzione di opuscoli di facile comprensibilità;
- incontri periodici con esperti in igiene e microbiologia degli alimenti.

L'formazione riguarderà i seguenti argomenti:

- nozioni microbiologiche generali;
- moltiplicazione microbica;
- definizione dei rischi connessi agli alimenti;
- tossinfezioni;
- contaminazioni degli alimenti;
- prevenzione delle tossinfezioni;
- catena del freddo;
- cottura;
- igiene del personale;
- conduzione dei locali di manipolazione e stoccaggio degli alimenti;
- attrezzature connesse alle manipolazioni;
- controllo di ratti ed insetti;
- pulizia e disinfezione;
- principi di comportamento sui punti critici;
- principi di legislazione;
- le procedure aziendali correlate all'autocontrollo.

L'attività di formazione sarà opportunamente documentata con: lista delle presenze, temi trattati, eventuale materiale didattico distribuito, valutazione finale dei partecipanti con appositi tests.

Il personale sarà incentivato a partecipare con i mezzi che l'azienda riterrà maggiormente adeguati.

REGOLE DI COMPORTAMENTO NELLA MANIPOLAZIONE DI ALIMENTI

Il personale addetto alla manipolazione o alla somministrazione di alimenti **deve obbligatoriamente** :

- indossare sempre abiti puliti ed idonei ed in particolare : grembiule, berretto, cuffie, calzature di lavoro, guanti;
- mantenere un alto grado di pulizia personale e degli indumenti;
- lavare spesso e bene le mani fino all'avambraccio, con sapone ed acqua tiepida per almeno 30 secondi;
- spazzolare le unghie, che dovranno essere tenute sempre corte, con spazzolino e sapone disinfettante prima di ogni turno di lavoro;
- lavare le mani prima di iniziare il lavoro, dopo ogni assenza dal posto di lavoro e dopo un qualsiasi accadimento in cui le mani possano essersi sporcate;
- togliere anelli, bracciali ed altri oggetti che non possano essere resi adeguatamente igienici quando si manipolano alimenti con le mani;
- togliere anelli, bracciali ed altri oggetti che possano cadere nell'alimento in preparazione;
- lavare le mani dopo l'uso dei servizi igienici;
- evitare di tossire e starnutire sopra cibi non protetti;
- evitare di toccare con le mani nude gli alimenti che saranno consumati crudi o che siano già stati cotti;
- evitare il contatto tra alimenti cotti e crudi;
- accertarsi sempre che il rapporto tempo/temperatura, per gli alimenti da sottoporre a cottura, sia sempre rispettato;
- tenere sempre pulite le superfici di lavoro al fine di evitare contaminazioni crociate;
- conservare ordinatamente ed in contenitori chiusi gli alimenti nelle apposite celle frigorifere;
- comunicare al responsabile dell'autocontrollo ogni eventuale alterazione del proprio stato di salute (raffreddori, mal di gola, tonsilliti, diarrea, infezioni cutanee, ecc.) che possa essere pericolosa per la sicurezza degli alimenti;
- evitare di consumare cibi o bevande e di fare uso di tabacco nelle aree in cui sono presenti prodotti alimentari;
- conoscere bene i propri compiti e le proprie responsabilità.

AUTOCONTROLLO

FORMAZIONE DEL TEAM DI AUTOCONTROLLO

Per l'applicazione del programma di autocontrollo è stato costituito un gruppo di lavoro interdisciplinare costituito da:

Datore di lavoro
Nominativo *Riccardo Ciciriello*

Responsabile Autocontrollo
Nominativo *Giuseppe Bellini*
Data nomina *05/11/2012*

Consulente HACCP
Nominativo *Francesca De Santis*
Data nomina *26/04/2012*

ORGANIGRAMMA

Di seguito, vengono riportate le descrizioni delle attività aziendali, del ciclo produttivo e dei processi di lavorazione effettuati.

ATTIVITA' : BAR E CAFFETTERA

Erogazione servizi di caffetteria, somministrazione di bevande alcoliche, somministrazione di bevande analcoliche, vendita piatti freddi, vendita di piatti caldi.

FLUSSO PRODUTTIVO GENERALE

Le operazioni che si susseguono nell'arco della giornata durante le ore di produzione presso lo stabilimento dell'Azienda possono essere schematizzate mediante il diagramma di flusso seguente:

FASI DI LAVORO

Tenendo presente le fasi sequenziali dei flussi produttivi relativi alle lavorazioni precedentemente descritte, sono stati individuati i potenziali rischi biologici-chimici-fisici che possono ragionevolmente manifestarsi, il tipo di conseguenza e la fonte o localizzazione.

FASE : SCARICO MATERIE PRIME

Luoghi di lavoro	Mansioni
<ul style="list-style-type: none">• Deposito	<ul style="list-style-type: none">• Addetto erogazione prodotti

La fase di lavoro è un CCP (Punto Critico di Controllo).

RISCHIO	PROBABILITÀ'	DANNO	ENTITA'
Danneggiamento delle confezioni in seguito a scorrette operazioni da parte degli addetti	Improbabile	Grave	Basso

Tipo: *altro*

RISCHIO	PROBABILITÀ'	DANNO	ENTITA'
Contaminazione microbica dovuta a non idonea temperatura di conservazione o ad un tempo prolungato di conservazione	Probabile	Grave	Medio

Tipo: *contaminazione particellare*

RISCHIO	PROBABILITÀ'	DANNO	ENTITA'
Contaminazione dovuta a scarsa igiene del personale e/o ad un suo comportamento non idoneo	Probabile	Grave	Medio

Tipo: *contaminazione particellare*

MISURE DI PREVENZIONE

- Effettuare una corretta movimentazione nell'area di scarico sia attraverso il comportamento degli addetti sia mediante l'applicazione delle regole che garantiscano l'igiene delle operazioni.
- Ridurre il più possibile il tempo di permanenza a temperature inadeguate.
- Posizionare correttamente le materie prime ed effettuare la corretta esecuzione del piano di pulizia.

AZIONI CORRETTIVE

- Riaddestramento del personale con particolare attenzione all'importanza dell'igiene e delle corrette operazioni nella fase di scarico.
- Modifica della logistica qualora non idonea.
- Eliminazione della merce danneggiata che ha stanzziato per troppo tempo a temperature non idonee.

LIMITI CRITICI

- Se sono effettuate delle analisi sulle materie prime, i limiti sono fissati dalla normativa per ogni specifico parametro.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo igiene personale	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	Ad ogni consegna
Parametro da monitorare	Igiene del personale
Verificare la presenza di corpi estranei, parassiti e muffe.	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	Ad ogni consegna
Parametro da monitorare	Igiene ambienti e banchi di lavoro

OMISSIONE

VERSIONE

DEMO

FASE : CONSERVAZIONE REFRIGERATA

La refrigerazione è il processo finalizzato all'abbassamento della temperatura di un ambiente (una stanza, un vano, l'interno di un contenitore) al di sotto della temperatura ambiente.

Luoghi di lavoro	Mansioni
<ul style="list-style-type: none"> • Sala preparazione prodotti; 	<ul style="list-style-type: none"> • Addetto erogazione prodotti;

La fase di lavoro è un CCP (Punto Critico di Controllo).

RISCHI

RISCHIO	PROBABILITÀ'	DANNO	ENTITA'
Moltiplicazione microbica causata da prolungato stazionamento delle materie deperibili a temperature diverse da quelle richieste.	Probabile	Grave	Medio

Tipo: *contaminazione particellare*

RISCHIO	PROBABILITÀ'	DANNO	ENTITA'
Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni crociate	Improbabile	Grave	Basso

Tipo: *contaminazione particellare*

MISURE DI PREVENZIONE

- Effettuare un raffreddamento rapido in idonei contenitori, debitamente coperti.
- Limitare il tempo di conservazione (24 - 48 ore).
- Effettuare una idonea separazione degli alimenti.
- Rispettare le procedure di pulizia.

AZIONI CORRETTIVE

- Eliminazione del prodotto non conforme.

LIMITI CRITICI

- Non deve essere superata, per le materie soggette a conservazione refrigerata, la temperatura di: + 6 °C per i prodotti refrigerati, -12 °C per i prodotti congelati e -18 °C per i prodotti surgelati.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo igiene personale	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Igiene del personale

Verifica pulizia ambienti e banchi di lavoro	
Natura del controllo	visiva
Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Igiene ambienti e banchi di lavoro

ATTREZZATURE UTILIZZATE

Di seguito, le attrezzature utilizzate per la fase di lavoro in esame:

Attrezzatura	FRIGORIGERO
Marca	REX
Modello	WI331XV
Frequenza di pulizia	ogni settimana
Descrizione	Attrezzatura per la preservazione del cibo attraverso bassa temperatura: in questo modo si rallenta la crescita dei batteri.

RISCHI

RISCHIO	PROBABILITÀ'	DANNO	ENTITA'
Moltiplicazione microbica determinata da una conservazione a temperature non idonee.	Probabile	Grave	Medio

Tipo: *contaminazione particellare*

Descrizione del rischio:

Influenza direttamente la velocità delle reazioni biochimiche del metabolismo e determina lo stato fisico del mezzo in cui i microrganismi sono presenti.

La temperatura condiziona l'andamento della proliferazione microbica poiché influenza:

- la durata della fase di latenza;
- il tempo di generazione;
- il numero finale di cellule;
- le attività metaboliche.

MISURE DI PREVENZIONE

- Rispettare le procedure di pulizia.
- Controllare periodicamente il corretto funzionamento del frigorifero e verificare le temperature di esercizio
- Corretta applicazione delle procedure di pulizia delle attrezzature con riaddestramento del personale.
- Ripristino delle condizioni ottimali di temperatura e dei tempi di conservazione.
- Ripristino delle condizioni ottimali.

TIPI DI CONTROLLO

Controllo temperatura frigorifero	
Natura del controllo	quantitativa

Frequenza	ogni giorno
Parametro da monitorare	Temperatura
Unità di misura	°C
Limite inferiore	+ 6 °C
Limite superiore	-
Descrizione controllo	Il controllo della temperatura è effettuato giornalmente mediante lettura sul termometro del frigorifero.

ALIMENTI

Di seguito, gli alimenti utilizzati per la fase di lavoro in esame con i relativi pericoli, misure di prevenzione e controlli da effettuare:

Alimento	VERDURE ORTAGGI E FRUTTA
Conservazione	Modalità di conservazione refrigerata

RISCHI

RISCHIO	PROBABILITÀ'	DANNO	ENTITA'
Presenza di patogeni, spore, parassiti, virus, muffe, micro tossine e pesticidi nelle verdure, ortaggi e frutta	Improbabile	Grave	Basso

Tipo: *contaminazione chimica*

RISCHIO	PROBABILITÀ'	DANNO	ENTITA'
Diffusione di germi sulle mani degli operatori, sulle attrezzature e sugli altri alimenti durante la manipolazione delle verdure, ortaggi e frutta	Improbabile	Grave	Basso

Tipo: *contaminazione chimica*

MISURE DI PREVENZIONE

- Separare le verdure, gli ortaggi e la frutta da altri alimenti possibilmente in un frigo a parte.
- Applicare scrupolosamente il piano di pulizia.
- Trasferire in cella o in frigorifero ortaggi, frutta e verdura e separare da altri alimenti.
- Avviare al consumo frutta, verdura e ortaggi previo lavaggio e disinfezione.
- Rifiutare frutta, ortaggi e verdura alterati.

AZIONI CORRETTIVE

- Eliminazione del prodotto non conforme.

TIPI DI CONTROLLO

Assenza di annerimenti, marciumi, parassiti, terra, umidità eccessiva, fioriture e germogliazioni, fradiciume, muffe o eccessiva disidratazione.	
Natura del controllo	qualitativa

Frequenza	ogni giorno
-----------	-------------

CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE E RINTRACCIABILITA' DEI PRODOTTI

Tutti i risultati dei controlli aziendali eseguiti sull'acqua potabile, degli esami periodici di laboratori effettuati sui campioni prelevati, delle verifiche dei metodi di pulizia e disinfezione, le relazioni sulla verifica dei trattamenti di disinfezione, il programma sanitario aziendale, le check-list sulle condizioni igienico-sanitarie e i controlli delle temperature sono registrati in appositi documenti e sono a disposizione delle Autorità Sanitarie competenti.

Si conserva, a disposizione delle autorità di controllo, la seguente documentazione:

- Manuale di autocontrollo
- Istruzioni operative
- Schede di registrazione

Vanno, inoltre conservate, sempre a disposizione delle autorità di controllo:

- autorizzazione sanitaria dei locali
- copia della planimetria depositata alla ASL
- attestato di partecipazione al corso formativo del responsabile HACCP aziendale
- documentazione relativa alla formazione dei dipendenti alimentaristi
- schede smaltimento prodotti scaduti
- schede controllo temperature
- schede effettuazione piano pulizie
- schede materie prime non conformi respinte
- verifiche di laboratorio

Tutta la documentazione costituisce l'intero sistema di autocontrollo ed è accuratamente conservata ed archiviata dal titolare dell'azienda e dai responsabili per i settori di loro competenza.

PROCEDURE DI VERIFICA E RIESAME DEL SISTEMA HACCP

Si prevedono, da parte del titolare dell'Azienda, due tipi di verifica del sistema HACCP.

Il primo tipo di verifica è rappresentato da verifiche ispettive che sono condotte periodicamente dal titolare dell'Azienda o da un consulente esterno, il quale ha il compito di:

- 1) verificare la corretta applicazione delle istruzioni operative da parte degli addetti;
- 2) verificare se le stesse siano pertinenti alla realtà aziendale e se necessitano di verifiche e revisioni;
- 3) verificare tutta la documentazione relativa al sistema HACCP.

L'esito delle verifiche servirà per il riesame periodico del sistema da effettuare.

Il secondo tipo di verifica comprende le analisi di tipo microbiologico che saranno effettuate da un Laboratorio esterno accreditato dal Ministero della Sanità.

I campionamenti saranno effettuati secondo il programma di seguito riportato, i cui risultati saranno conservati dal titolare dell'Azienda insieme con tutta la documentazione dell'autocontrollo.

PROGRAMMA DI CAMPIONAMENTO E ANALISI

CAMPIONAMENTO/ANALISI	FREQUENZA	RICERCA
Superfici di lavoro	Semestrale	Carica batterica totale
Attrezzature	Semestrale	Carica batterica totale
Mani degli operatori	Semestrale	Carica batterica totale

Alimenti	Semestrale	Carica batterica totale Secondo alimento
----------	------------	---

ALLEGATI

Si allegano, al presente manuale, i seguenti documenti:

- Protocollo degli accertamenti sanitari periodici
- Planimetria aggiornata degli immobili
- Elenco del personale in forza con le mansioni svolte

CONCLUSIONI

Le attività svolte nell'azienda in esame e l'analisi dettagliata dei rischi non hanno evidenziato la necessità di sorveglianza sanitaria per i lavoratori e il conseguente obbligo di nomina del medico competente.

Funzione	Nominativo	Firma
Datore di Lavoro	Ciciriello Riccardo	
Responsabile autocontrollo	Bellini Giuseppe	
Consulente HACCP	Francesca De Santis	

Salerno, 13/01/2013

INDICE

HYPERLINK \L "ANAGRAFICA AZIENDA	2
HYPERLINK \L "Dati anagrafici	2
HYPERLINK \L "Titolare/Rappresentante Legale	2
HYPERLINK \L "Sede Legale	2
HYPERLINK \L "INTRODUZIONE	3
HYPERLINK \L "GENERALITÀ E SCOPI	3
HYPERLINK \L "OBIETTIVI	4
HYPERLINK \L "IL SISTEMA HACCP	5
HYPERLINK \L "I PRINCIPI DELL'HACCP	5
HYPERLINK \L "APPLICAZIONE DEL SISTEMA HACCP	5
HYPERLINK \L "PREREQUISITI AZIENDALI	6
HYPERLINK \L "REQUISITI PER L'APPLICAZIONE DELLA CORRETTA PRASSI IGIENICA	6
HYPERLINK \L "PROCEDURA DI VERIFICA	6
HYPERLINK \L "RIFERIMENTI NORMATIVI	7
HYPERLINK \L "DEFINIZIONI	8
HYPERLINK \L "STRUTTURA ORGANIZZATIVA	10
HYPERLINK \L "STRUTTURA E DISPOSIZIONE DEI LOCALI	10
HYPERLINK \L "SMALTIMENTO DEI RIFIUTI E DEI RESIDUI DI LAVORAZIONE	10
HYPERLINK \L "DISPOSIZIONI GENERALI	10
HYPERLINK \L "PROCEDURE DI PULIZIA AMBIENTI ED ATTREZZATURE	11
HYPERLINK \L "La sequenza delle operazioni di pulizia deve essere eseguita rispettando le seguenti fasi:	11
HYPERLINK \L "RIMOZIONE DEI RESIDUI GROSSOLANI	11
HYPERLINK \L "DETERSIONE	11

<u>HYPERLINK \I "DISINFEZIONE</u>	12
<u>HYPERLINK \I "CARATTERISTICHE DEI PRODOTTI PER LA PULIZIA</u>	12
<u>HYPERLINK \I "INSETTI E RODITORI</u>	12
<u>HYPERLINK \I "PROCEDURE DI DISINFESTAZIONE</u>	13
<u>HYPERLINK \I "ATTREZZATURE</u>	14
<u>HYPERLINK \I "SCELTA DELLE ATTREZZATURE</u>	14
<u>HYPERLINK \I "CORRETTA GESTIONE DELLE ATTREZZATURE</u>	14
<u>HYPERLINK \I "SOSTITUZIONE DELLE ATTREZZATURE NON IDONEE</u>	14
<u>HYPERLINK \I "ATTREZZATURE UTILIZZATE</u>	15
<u>HYPERLINK \I "PIANO AZIENDALE DI PULIZIA E DISINFEZIONE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE</u>	16
<u>HYPERLINK \I "FREQUENZA DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA</u>	17
<u>HYPERLINK \I "PULIZIA AMBIENTI</u>	17
<u>HYPERLINK \I "PULIZIA ATTREZZATURE</u>	17
<u>HYPERLINK \I "PIANO DI MONITORAGGIO E LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI</u>	18
<u>HYPERLINK \I "DETTAGLIO DEI CONTROLLI PREVISTI</u>	18
<u>HYPERLINK \I "RIFORNIMENTO IDRICO</u>	19
<u>HYPERLINK \I "APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME, INGREDIENTI E MATERIALI ACCESSORI</u>	20
<u>HYPERLINK \I "APPROVVIGIONAMENTO</u>	20
<u>HYPERLINK \I "RISPETTO DEI TEMPI DI CONSEGNA</u>	20
<u>HYPERLINK \I "IGIENE DEL MEZZO DI TRASPORTO</u>	20
<u>HYPERLINK \I "TEMPERATURE DI TRASPORTO</u>	21
<u>HYPERLINK \I "GESTIONE DEGLI SCARTI DI LAVORAZIONE E DEI RIFIUTI</u>	22
<u>HYPERLINK \I "PERSONALE</u>	23
<u>HYPERLINK \I "IGIENE DEL PERSONALE</u>	24
<u>HYPERLINK \I "FORMAZIONE DEL PERSONALE</u>	24
<u>HYPERLINK \I "AUTOCONTROLLO</u>	26
<u>HYPERLINK \I "FORMAZIONE DEL TEAM DI AUTOCONTROLLO</u>	26
<u>HYPERLINK \I "Datore di lavoro</u>	26
<u>HYPERLINK \I "Responsabile Autocontrollo</u>	26
<u>HYPERLINK \I "Consulente HACCP</u>	26
<u>HYPERLINK \I "ORGANIGRAMMA</u>	26
<u>HYPERLINK \I "ATTIVITA' : BAR E CAFFETTERIA</u>	27
<u>HYPERLINK \I "FLUSSO PRODUTTIVO GENERALE</u>	27
<u>HYPERLINK \I "FASI DI LAVORO</u>	28
<u>HYPERLINK \I "ATTREZZATURE UTILIZZATE</u>	31
<u>HYPERLINK \I "ALIMENTI</u>	32
<u>HYPERLINK \I "CONSERVAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE E RINTRACCIABILITA' DEI PRODOTTI</u>	37
<u>HYPERLINK \I "PROCEDURE DI VERIFICA E RIESAME DEL SISTEMA HACCP</u>	38
<u>HYPERLINK \I "ALLEGATI</u>	39