INDICE GENERALE

PIANO DI CAMPIONAMENTO 2

LABORATORIO DI RIFERIMENTO 2
ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE 2
ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA 2

SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO 3

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE 3
2. DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO 3

SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI 4

1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE 5
2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI 7
3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA 7
4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA 7
5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE 8
6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE 9
7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA 10
8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO 10
9. RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE 11
10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA 11

SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE 13

1. PIANO HACCP 13
2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO 13

SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME 18

1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI 18
2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME 19

SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP 19

1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO 19
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE 20
3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI 20

3A. ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA GENERALE 25
3B. ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA – PRODOTTI ITTICI E PESCE CRUDO 28

4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI 31
5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO 31

SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC) 34

SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA 35

MANUALE HACCP TAKAMI LECCE

MANUALE ELETTRONICO E@GREEN

PIANO DI CAMPIONAMENTO

LABORATORIO DI RIFERIMENTO

SLILAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 56 – ACCREDITAMENTO NR. 1090
Piazza Papa Giovanni Paolo II, nr. 8 – 70015 Noci (BA) – tel. 080-4977138 – e.mail: slilabsrl@gmail.com
NEOLAB SRL - RICONOSCIMENTO RRP NR. 19p __ – ACCREDITAMENTO NR. 1875 L ____
Via D.co Romanazzi, 2H - 70015 Noci (BA) - tel. 3357572108 – e.mail: neolab@gmail.com

ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICI E ATTREZZATURE

SCOPO della presente istruzione operativa è quello di consentire all'operatore di effettuare il prelievo da superfici e attrezzature in modo da ottenere un campione attendibile per la successiva analisi in laboratorio.
RESPONSABILITÀ - è responsabilità dell'operatore effettuare il campionamento come riportato nella seguente istruzione operativa.
MODALITÀ - ISO 18593:2004 - Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali - Metodi orizzontali per tecniche di campionamento da superfici usando dischi da contatto e tamponi.
INTRODUZIONE - Può essere importante determinare la presenza o il numero di microrganismi possibili, sulle superfici di utensili, superfici di lavoro e altra attrezzatura in contatto con il cibo, per stimare il livello di contaminazione durante la produzione o l'efficacia dei protocolli di pulizia e di disinfezione.
I metodi orizzontali descritti in questo Standard Internazionale riguardano un metodo di contatto su una superficie usando dischi da contatto (o Dip-Slide) e/o un metodo con tampone. Il metodo con disco da contatto è applicabile solo alle superfici piane, mentre il metodo con tampone può essere usato per tutti i tipi di superficie. Per il campionamento su superfici larghe (>100 cm2) si possono usare CLOTHS sterili o spugne. Questo metodo alternativo è utile per la stima della carica microbica delle superfici.
I risultati sono spesso presentati come indicatori di igiene basati sul numero di unità formanti colonia (UFC) per centimetro quadrato presente sulla superficie di analisi.
RIFERIMENTI NORMATIVI - I seguenti documenti di riferimento sono indispensabili per l'applicazione di questo documento. Per i riferimenti stabiliti, si applica solo l'edizione citata. Per riferimenti non datati, si applica l'ultima edizione del documento di riferimento (incluso ogni emendamento).
ISO 6887-1, Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali- Preparazione dei campioni di analisi, sospensione iniziale e diluizioni decimali per analisi microbiologiche – Parte 1: regole generali per la preparazione della sospensione iniziale e delle diluizioni decimali.
ISO 7218, Microbiologia degli alimenti e dei mangimi animali – Regole generali per analisi microbiologiche.
PRINCIPIO - A causa del fatto che questi metodi non sono quantitativamente certi o riproducibili, i risultati dovrebbero essere usati solo in una "analisi di tendenza".
Un disco da contatto o una slide riempito con un terreno ad Agar adatto è premuto contro la superficie che deve essere testata. Dopo incubazione, una stima della contaminazione superficiale è ottenuta dalla conta del numero delle colonie sviluppate.
Usando il metodo con tampon , una specifica area della superficie da esaminare viene contrassegnato (es. con una TEMPLATE") e poi pulito. I tamponi in stick sono rotti in una provetta o in una bottiglia contenente una diluizione sterile o un liquido neutralizzante e mescolato a mano.
Se la superficie è inumidita con un panno sterile (pulito) o una spugna, il dispositivo di campionamento viene conservato in un volume noto di un liquido di diluizione (es. 100ml per 100 cm2). Dopo il campionamento, la superficie viene pulita e disinfettata, se necessario, per evitare che tracce di nutrienti risultino rimaste dalla procedura di campionamento sulla superficie campionata.
MATERIALI - Tamponi, bastoncini che si possono rompere, con tampone di cotone o materiale sintetico (come alginato o rayon) contenuto in una provetta o in una busta.
Il tampone deve essere spostato individualmente e sterilizzato. Deve essere documentato che il materiale usato sia libero da sostanze inibitorie.
Contenitori, come bottiglie, provette o beute, adatte per la sterilizzazione e la conservazione dei terreni di coltura.
Borse frigo, isolate, capaci di mantenere i campioni a bassa temperatura durante il trasporto al laboratorio.
TECNICHE DI CAMPIONAMENTO - è importante che il laboratorio riceva un campione che sia rappresentativo della superficie testata e che non sia stato cambiato durante il trasporto e lo stoccaggio oppure da residui di disinfettanti. I disinfettanti sono generalmente formulati per una disinfezione il cui tempo di contatto va da 5 a 15 minuti. Attendere per un periodo di tempo in accordo con le indicazioni sul disinfettante prima di analizzare la superficie con tamponi o dischi da contatto, per valutare l'efficacia del programma di pulizia e disinfezione (o altrimenti secondo le indicazioni sul disinfettante).
METODO DEL TAMPONE - Rimuovere un tampone dal terreno di trasporto sterile e inumidire la punta immergendolo in una provetta contenente il liquido di diluizione. Premere la punta del tampone contro le pareti della provetta per rimuovere l'acqua in eccesso. Porre la punta del tampone sulla superficie da analizzare e strisciare un'area stimata da circa 20 a 100 cm2 ruotando il tampone tra il pollice e l'indice in due direzioni perpendicolarmente l'una all'altra.
Mettere il tampone in una provetta con il liquido di diluizione e asetticamente rompere o tagliare lo stick.
TRASPORTO Trasportare i campioni prelevati con il tampone, preferibilmente nell'arco di 4 ore, e conservarli ad una temperatura tra 1° C a 4° C. I tamponi devono essere analizzati il prima possibile e comunque non più tardi delle 24 ore successive.

ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA

	TIPOLOGIA CAMPIONI	DETERMINAZIONI	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	FATTI	data prelievo *	COMPRESI NEL PIANO BASE	SUPERFICI DI PRELIEVO / ALIMENTI CAMPIONATI	PARAMETRI DI VALUTAZIONE		Legge
BIOLUMINOMETRIA	**TAMPONI DI SUPERFICIE BIOLUMINOMETRICA****	PARAMETRI DI CHEMIOBIO LUMINESCENZA PER CONTROLLO INTERNO	SEMESTRALE su tre superfici	☐ ☐		SI	frigo vendita - tavolo di lavoro - cella frigo - coltelleria - mestoli e strumenti - superfici di stoccaggio - piatti - tazze - taglieri - pentole	CONFORME <100 LIMITE >100 <200 - Dovranno essere nuovamente effettuati i tamponi NON CONFORME >200 - effettuazione e invio dei tamponi in laboratorio. In attesa dei risultati, si interverrà nuovamente sul processo di pulizia con nuovo controllo dei risultati		CONTROLLO INTERNO
LABORATORIO	**TAMPONI DI SUPERFICIE** (effettuare il prelievo su una superficie di 10*10cm)	CARICA MICROBICA TOTALE (CMT)	ANNUALE su una superficie	☐		SI		CONFORME - <1.000 LIMITE 1.000 - 10.000 NON CONFORME - 10.000		REG.2073 / 05
	CAMPIONE DI ALIMENTI su due campioni diversi (prelevare almeno 150 gr. di prodotto)	Listeria SALMONE SICUREZZA ALIMENTARE		☐		SI		CONFORME - ASSENTE in 25 gr NON CONFORME - PRESENTE	m e M.	
		SALMONELLA SICUREZZA ALIMENTARE		☐		SI		CONFORME - ASSENTE in 25 gr NON CONFORME - PRESENTE		
ISTAMINA	**PRODOTTI DELLA PESCA**	ISTAMINA	ANNUALE	☐		NO (COSTO € 100) Firma per NON farlo	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità	**Per il pesce fresco, il limite massimo è di 200 mg/kg, mentre per i prodotti conservati è di 400 mg/kg.**		REG.2073 / 05
ACQUA	**ACQUA**	PARAMETRI MICROBIOLOGICI E PIOMBO (CHIMICI SOLO IN CASO DI RILIEVI ANOMALI)	BIENNALI 03-01-2024 data ultimo rilievo	☐		NO (COSTO € 100) FIRMA PER NON FARLO	acqua di rete prelevata da rubinetto laboratorio/cucina	D.L.VO 18/2023		
ACRILAMMIDE	**TUTTI I PRODOTTI COTTI AL FORNO O FRITTI** contenenti asparagina e zuccheri naturalmente presenti in determinati alimenti preparati a temperature normalmente superiori a 120 °C e con basso grado di umidità	presenza di ACRILAMMIDE	ANNUALE	☐		NO (COSTO € 100) FIRMA PER NON FARLO	•patate fritte tagliate a bastoncino; •patatine, snack, cracker e altri prodotti a base di patate; •pane e cerali per la prima colazione; •prodotti da forno fini: biscotti, gallette, fette biscottate, barrette ai cereali etc.	50/800 µg/kg		Reg. UE 609/2013

Verifiche analitiche prodotti - In conformità a quanto previsto dal Reg. CE 2073/2005, verranno effettuate analisi periodiche e potranno essere effettuate analisi la finalità di verificare la conformità di taluni prodotti sottoposti a particolari condizioni di conservazione e, quindi, confermare la fattibilità delle procedure operative definite: per verificare l'affidabilità del fornitore in termini di qualità dei prodotti forniti. Tali controlli non avranno pertanto mai carattere preventivo, ma solo di validazione preliminare delle procedure operative da adottare.

* in caso il proprietario non voglia effettuare le analisi non comprese nel manuale e non abbia apposto la firma di diniego, procedere barrando e siglando lo spazio data

** I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e quindi validare il protocollo sviluppato e descritto nella procedura di controllo processo, come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 852/2004. Ulteriori interventi potranno essere effettuati in occasione di variazioni delle procedure operative, dei prodotti e/o attrezzature utilizzati, al fine di definire le modalità d'intervento efficaci (= nuova validazione). Le prove sono effettuate con bioluminometro, il cui funzionamento è basato su un meccanismo che consente di rilevare la presenza del nucleotide ATP (adenosin-trifosfato), molecola energetica presente in ogni tipo cellulare. Il sistema di analisi sfrutta le capacità di chemioluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. **QUESTO CONSENTE DI VALUTARE LA PULIZIA DELLE SUPERFICI SOTTO IL PROFILO DELLA DETERGENZA (PRESENZA DI MATERIA ORGANICA), MENTRE SOTTO IL PROFILO IGIENIZZANTE LA VALUTAZIONE VIENE EFFETTUATA TRAMITE LABORATORIO ACCREDITATO.** MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMITESTER PD-10 MATR. NR. 412513.

SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il conseguimento di un elevato livello di protezione della vita e della salute pubblica è uno degli obiettivi fondamentali della legislazione alimentare stabilito nel Regolamento CE 178.2002, considerato il regolamento cardine di un pacchetto di leggi in continua evoluzione.
Il Regolamento CE 852.2004, sull'igiene dei prodotti alimentari, ha previsto le norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari e le procedure per verificare la conformità con tali norme. Per gli altri riferimenti legislativi che regolano il settore.
L'assetto normativo comunitario aveva introdotto nel 1993 il sistema HACCP come modello base per garantire la sicurezza alimentare, le normative successive a cui prima si faceva riferimento hanno ribadito l'obbligo da parte degli operatori del settore alimentare di elaborare e realizzare procedure per la sicurezza degli alimenti, basati sul sistema dell'analisi dei pericoli ed il controllo dei punti critici individuati nelle diverse fasi di lavoro (HACCP – Analisi dei pericoli e dei punti critici di controllo) .
A tale attività di autocontrollo è affidata l'identificazione dei potenziali pericoli, la valutazione della loro gravità e della probabilità di comparsa, l'individuazione e l'applicazione di procedure per il loro controllo.
Pertanto, la direzione aziendale attraverso l'attuazione di quanto previsto nel presente piano, si propone di mettere in atto un sistema di autocontrollo, basato su uno studio HACCP specifico per i singoli settori produttivi di interesse aziendale, al fine di tutelare la salute del consumatore, secondo quanto richiesto dalle normative comunitarie e nazionali vigenti.
Questo documento descrive il sistema utilizzato dall'azienda per raggiungere e mantenere durante tutte le fasi, gli standard igienico-sanitari necessari ad assicurare la salubrità dei propri prodotti.
Le prescrizioni contenute nel Manuale per la sicurezza alimentare si applicano agli ambienti, agli impianti, alle attrezzature, al personale, a tutti i processi e ai prodotti in tutte le fasi di lavorazione dalle materie prime fino alla distribuzione.

2. DEFINIZIONI e NOTE DI LINGUAGGIO

AUDIO e VIDEO – il funzionamento dei collegamenti necessita di linea internet attiva.

Le parti contraddistinte con il simbolo fonico all'interno del qr code sono audio ascoltabili direttamente tramite il proprio smartphone.

Le parti contraddistinte con il simbolo video all'interno del qr code sono video visibili direttamente tramite il proprio smartphone.

CLOUD

È lo strumento di lavoro con il quale l'OSA si interfaccia con il consulente. Nel cloud sono presenti i documenti aziendali dematerializzati e prontamente acquisibili dall'OSA attraverso l'accesso nel medesimo con l'uso delle credenziali di accesso rappresentate da nickname e password.
Il cloud è così articolato e all'interno delle varie sezioni del manuale, quando si rimanderà al cloud (esempio CLOUD percorso 02-05), il primo numero indica le macroaree in colore arancione, il secondo le micro-aree in giallo, quindi il percorso 02-05 sarà il seguente:

CCP

"Critical Control Point" è una fase della lavorazione critica alla quale si può applicare un controllo per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile uno o più pericoli al fine di minimizzare il rischio e che la perdita di controllo di tale pericolo potrebbe generare un rischio incettabile per la sicurezza alimentare. Per ogni CCP si devono poi definire i limiti critici, le azioni correttive e le attività di monitoraggio.

-I CCP possono comprendere procedure particolari di sanificazione,cottura,refrigerazione, prevenzione della contaminazione crociata

-per ogni CCP si devono stabilire dei limiti critici con un sistema di monitoraggio, cioè di rilevazione,di osservazione mediante parametri e grandezze specifiche e facilmente misurabili (Esempio termometro per la rilevazione della temperatura).

CP

"Control Point" è un qualsiasi punto, passo o procedura durante la lavorazione e manipolazione di un alimento durante i quali possono essere verificati fattori biologici, fisici o chimici e non prevede un controllo critico, pertanto non è obbligatorio documentare per iscritto (CP) possono essere controllati mediante le "Norme di Buona Prassi Igienica (GMP)" o con i "Pre Requisite Programs (PRP)"

NON CONFORMITÀ(NC)

Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonchè tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dal limiti previsti nelle relative procedure.

OSA

È la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni della legislazione alimentare nell'impresa alimentare posta sotto il suo controllo.

QR CODE

Il QR Code è un modello di codifica bidimensionale che contiene dati che possono essere letti da qualsiasi dispositivo dotato di fotocamera e che consente di reperire dati direttamente sul proprio dispositivo al fine di avere informazioni sull'argomento trattato.

SOP (PROCEDURE OPERATIVE STANDARD)

Insieme di istruzioni dettagliate compilate da un'organizzazione per svolgere al meglio le operazioni di routine. Lo scopo delle SOP è migliorare l'efficienza e l'uniformità delle prestazioni, riducendo al contempo problemi di tipo tecnico o comunicativo.

SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI

LE GHP (GOOD HYGIENE PRACTICE O BUONE PRATICHE IGIENICHE)

Sono l'insieme di pratiche generali atte a garantire il rispetto dei requisiti generali e specifici in materia d'igiene, consistenti in condizioni e misure utili a contribuire alla sicurezza e all'idoneità igienica di un prodotto, dalla produzione primaria al consumo.

I PREREQUISITI

Sono "**ciò che è richiesto prima**", sono procedure operative standardizzate (SOP) e quindi i corretti comportamenti degli operatori e le corrette misure minime da avere al fine di garantire condizioni favorevoli e idonee alla produzione di alimenti salubri.

Le principali PROCEDURE OPERATIVE STANDARD (SOP) oggetto del presente manuale riguardano:

1. PULIZIA E SANIFICAZIONE
2. CONTROLLO DEGLI ANIMALI INFESTANTI E INDESIDERATI
3. CONTROLLO POTABILITÀ DELLE ACQUE
4. PROCEDURE DI MANUTENZIONE
5. CONTROLLO DELLE TEMPERATURE
6. FORMAZIONE DEL PERSONALE
7. VERIFICA DEI FORNITORI
8. VERIFICA MATERIE PRIME ALL'ARRIVO
9. RINTRACCIABILITA' E RITIRO DELLE MERCI
10. ETICHETTATURA DEGLI ALIMENTI

Ogni procedura deve definire con chiarezza:	**Le modalità operative devono specificare:**
• scopo e il campo di applicazione; • responsabilità ed autorità del personale coinvolto; • modalità operative; • quali informazioni, attrezzature, prodotti, personale (input) servono e quali risultati (output) devono essere raggiunti; • quale documentazione utilizza e quali registrazioni produce.	• i parametri di attività; • le attività di monitoraggio • le azioni correttive; • le attività di verifica.

All'INIZIO DI OGNI GIORNATA LAVORATIVA quindi, prima di avviare le lavorazioni, è importante verificare l'idoneità degli ambienti di lavoro, delle attrezzature e del personale. Infatti, i problemi presenti in questa fase (per esempio superfici non adeguatamente sanificate, utilizzo di abbigliamento non pulito o presenza di tracce d'infestazione) possono compromettere la sicurezza igienico sanitaria della produzione del giorno.

CONTROLLI PREPRODUTTIVI

Al fine di garantire condizioni igieniche ottimali durante le attività di preparazione, preliminarmente all'avvio delle attività giornaliere di produzione il responsabile effettua mirati controlli pre-operativi in relazione a:

- igiene dei locali, attrezzature ed utensili, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari e/o rilevare indizi correlabili alla presenza di infestanti;
- igiene dei locali di servizio, al fine di valutare se vi sia la necessità di effettuare interventi di pulizia straordinari;
- controllo conformità sensoriale dell'acqua utilizzata, al fine di rilevare eventuali non conformità di odore, sapore e colore;
- controllo del personale addetto alla lavorazione ed alla manipolazione degli alimenti, al fine di verificare il rispetto delle norme di corretta prassi igienica previste;
- controllo funzionalità degli impianti, con particolare attenzione a bulloni, parti mobili di piccola dimensione che potrebbero staccarsi e contaminare i prodotti allestiti.

In caso di non conformità, le attività sono bloccate fino al ripristino delle condizioni ottimali. Tali circostanze sono gestite a fronte di quanto previsto nella sez. VI.

1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

- **SCOPO** - assicurarsi, attraverso un programma di detersione e sanificazione, che le attrezzature e gli ambienti siano sanificati in modo che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti.
- **CAMPO DI APPLICAZIONE**
  Procedere con la redazione di un programma di detersione e sanificazione attagliato alla realtà operativa.
- **RESPONSABILITÀ**
  Primaria: OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto posso pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.
  La rilevazione di situazioni anomale/non conformità può inoltre rendere opportuna la revisione delle procedure di sanificazione ed il riaddestramento del personale in merito.
  Secondaria: a cura del personale interno che si occupa delle pulizie, degli utensili utilizzati e degli ambienti operativi - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)** che possa compromettere l'igienicità delle lavorazioni ed è tenuto a risolvere in autonomia le situazioni più comuni effettuando trattamenti di sanificazione (secondo la procedura indicata) ordinari o straordinari.

ESEMPI DI NON CONFORMITA' OPERATIVA	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ	CARTELLO DA APPORRE NELLE AREE IN CUI VI SONO PRODOTTI NON CONFORMI

- **ISTRUZIONI DA SEGUIRE**
  La preparazione della soluzione detergente/disinfettante deve avvenire sempre seguendo le indicazioni rilasciate dal fornitore e reperibili nella scheda tecnica (CLOUD percorso 02-02) - in particolare nell'utilizzo dei prodotti occorrerà:seguire le indicazioni del produttore in merito alle diluizioni consigliate;
  - se si utilizzano contenitori diversi da quelli originali per l'utilizzo delle soluzioni preparate (nebulizzatori), questi vanno contrassegnati in maniera chiara ed indelebile;
  - conservare i contenitori dei prodotti in locale separato da quello adibito allo stoccaggio dei prodotti alimentari o in apposito armadietto contrassegnato da apposito cartello (come da qr code a latere)

- **SEQUENZA E MODALITA' DI PULIZIA:**
  - Rimozione dei residui macroscopici
  - Lavaggio e detersione
  - Risciacquo
  - Disinfezione
  - Risciacquo finale

  ⇨ Queste fasi possono essere accorpate quando si usano prodotti detergerti /sanificanti detti 2 in 1

  Qui a lato un tutorial per sul funzionamento dei detergenti e sulle fasi della detergenza e disinfezione

- **VALIDAZIONE DELLE PROCEDURE OPERATIVE - Piano di verifica**
  L'azienda dimostra di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione, elaborando un apposito piano di verifica che comprende:
  - compilazione delle schede;
  - un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti[1];

[1] I tamponi vengono analizzati:
- da laboratorio accreditato ACCREDIA, le cui generalità sono riportate sul frontespizio del piano di campionamento e che utilizza i metodi ufficiali riconosciuti.
- tamponi valutati tramite l'uso del bioluminometro, effettuati da personale ALEA – i tamponi con bioluminometro hanno lo scopo di "controllo e monitoraggio ravvicinato" - il funzionamento del bioluminometro è basato su un meccanismo che consente di rilevare la presenza del nucleotide ATP (adenosin-trifosfato) , molecola energetica presente in ogni tipo cellulare. Il sistema di analisi sfrutta le capacità di chemioluminescenza del reagente luciferin-luciferasi, che a contatto con il substrato ATP è in grado di emettere luce. MODELLO BIOLUMINOMETRO UTILIZZATO: LUMITESTER PD-10 MATR. NR. 412513.

I tamponi sulle superfici a diretto contatto con gli alimenti sono stati previsti con l'obiettivo di verificare l'efficacia degli interventi di pulizia e disinfezione e validare il protocollo di sanificazione sviluppato e descritto nel "piano di sanificazione", come peraltro previsto dall'art. 5 del Reg. CE 852/2004, o in occasione di variazioni delle procedure operative, dei prodotti e/o attrezzature utilizzati, al fine di definire le modalità d'intervento efficaci (= nuova validazione).

utensili

superfici

attrezzature

mani

maniglie

- le azioni correttive da intraprendere in caso di valori fuori limite.

- **REGISTRAZIONE DELLE DETERSIONI/SANIFICAZIONI**

A fine ciclo di pulizia delle diverse aree ed attrezzature, le operazioni dovranno essere registrare nell'apposito Modulo Z - controllo pulizie, sanificazione e manutenzione.
Tutto deve essere registrato nel Mod. Z, dove occorrerà registrare, ad effettuazione avvenuta, le pulizie e precisamente **G=giornaliero** ed **S=settimanale**
Modalità di registrazione: **C=conforme - NC=non conforme**
SE NON CONFORME, occorrerà seguire la procedura prevista nel CAPITOLO NON CONFORMITA'.

- **PIANO DI PULIZIA E PROCEDURE DI SANIFICAZIONE**

Il piano di pulizia, le procedure di sanificazione e la documentazione tecnica (schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati) sono contenute nel CLOUD percorso 02-02.
Le schede tecniche/sicurezza dei prodotti devono contenere:
  - nome della ditta produttrice
  - campo di applicazione raccomandato, dosaggio e modalità d'uso
  - descrizione delle caratteristiche fisiche - composizione chimica, sostanze incompatibili - simboli di pericolo ed eventuali effetti nocivi per inalazione, per le mani, per gli occhi e per la pelle.

- **USO DELLE MASCHERINE**

Come disposto nell'accordo Stato Regioni recepito con il D.L. del 16.05.2020, le cui regole attuative sono state recepite con il DCPM del 17.05.2020, le mascherine sono sempre OBBLIGATORIE NELLE AREE DI SERVIZIO, A CONTATTO CON LA CLIENTELA E NEI LABORATORI QUANDO, PER MOTIVI DI SPAZI RIDOTTI, NON SIA POSSIBILE MANTERE LE DISTANZE MINIME INTERPERSONALI.

- **USO DEI GUANTI**

L'uso dei guanti aiuta a prevenire le infezioni ma solo SE COSTANTEMENTE DETERSI, diversamente possono diventare un veicolo di contagio.
L'ISTITUTO SUPERIORE DI SANITÀ fornisce le indicazioni per un loro utilizzo corretto e consiglia l'uso dei guanti a patto che:
- non sostituiscano la corretta igiene delle mani che deve avvenire attraverso un lavaggio accurato e pe 60 secondi;
- siano ricambiati ogni volta che si sporcano ed eliminati correttamente nei rifiuti indifferenziati;
- come le mani, non vengano a contatto con bocca naso e occhi;
- siano eliminati al termine dell'uso, per esempio, al supermercato;
- non siano riutilizzati.

Alla luce delle indicazioni dell'ISS, **l'USO DEI GUANTI**:
È OBBLIGATORIO per il personale:
- addetto alle pulizie, movimentazione carichi, sgomberi etc.;
- che presenta ferite o abrasioni sulle mani e sempre che il medico competente non ritenga che sia da evitare l'impiego in aree di lavorazione alimenti fino a completa guarigione;
- che sia particolarmente irsuto su mani e/o avambracci (a meno che non proceda a eliminazione periodica dei peli);

È DA PROSCRIVERE per il personale addetto alla lavorazione di alimenti, in particolar modo in quelle aree in cui si lavorano impasti e simili (cucine/pizzerie etc.) in quanto lo sfaldamento del lattice/nitrile potrebbe costituire un inquinamento fisico. Nei casi in cui l'uso sia ritenuto necessario/opportuno/obbligatorio, utilizzare GUANTI COLORATI IL CUI COLORE COSTITUISCA CONTRASTO CON LA MATERIA PRIMA LAVORATA E CONSENTA L'INDIVIDUAZIONE DEGLI EVENTUALI PEZZI DI ROTTURA.

- **CONDIZIONATORI, ASPIRATORI D'ARIA E VENTOLE – PROCEDURA DI SANIFICAZIONE**

Periodicamente occorre effettuare una sanificazione di queste attrezzature al fine di migliorare il comfort ed evitare che polveri e batteri si annidino.
Prima di essere immessa in ambiente, l'aria passa attraverso dei filtri e/o delle lamelle, che hanno il compito di trattenere polveri, smog, pollini e infestanti.
Questi filtri/lamelle hanno la necessità di essere puliti e "liberati" periodicamente da germi, batteri e

I referti analitici dei test effettuati presso laboratorio ACCREDIA o con l'ausilio del bioluminometro vengono firmati digitalmente e inseriti nel CLOUD percorso 03-01, mentre gli originali vengono conservati, per 10 anni, presso la sede dell'ALEA.

corpuscoli macroscopici.

2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI

- **SCOPO -** garantire che gli ambienti siano bonificati dalla presenza di agenti infestanti ed evitare l'accesso di insetti o roditori (o di altri agenti infestanti)
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE -** si applica a tutti gli ambienti di pertinenza dell'azienda.
- **RESPONSABILITÀ -** a cura dell'OSA.
- **PREREQUISITI STRUTTURALI -** come evidenziato nel **Reg. CE 852/04 Allegato II, Cap. I, p.to 2**., le aree operative devono essere tali da poter permettere la protezione dagli infestanti e ci si deve assicurare:
  - **che le aree esterne** siano sempre pulite, con le zone destinate ai rifiuti ben identificate e collocate in punti non prossimi agli accessi dell'azienda, si devono evitare accatastamenti di materiali inutili. I rifiuti devono essere allontanati con regolarità evitando lunghi stazionamenti.
  - **che le aree interne** non presentino eventuali aperture non protette, fessure negli infissi o vetri rotti. Le porte di accesso devono restare normalmente chiuse e le finestre apribili devono avere una rete di protezione. I condotti di alloggiamento delle utenze elettriche e telefoniche devono essere ostruiti o comunque isolati al fine di impedire il passaggio dei muridi. Bisogna rispettare una pulizia scrupolosa e assicurarsi che le attrezzature in disuso vengano immediatamente rimosse.
- **PERICOLI e INFESTANTI OGGETTO DI CONTROLLO E MONITORAGGIO:**
  - **muridi e tutte le popolazioni murine**: sono comprese tutte le popolazioni di roditori molesti
  - **blattoidei:** sono comprese tutte le popolazioni (Blatte, blattelle, periplanete etc.)
  - **vettori alati molesti:** sono comprese tutte le popolazioni di alati molesti (mosche, tafani, zanzare etc.)
- **ASPETTI DA CONTROLLARE:**
  - **Presenza di rosicchiature o segni di roditori:** si fa riferimento a rosicchiature evidenti a livello strutturale (su porte, scaffali, cavi elettrici o altro) o a segni quali escrementi o residui di origine biologica come peli ecc.
  - **Presenza di roditori o altri infestanti:** da verificare sia all'interno dell'attività, che all'esterno nelle sue immediate vicinanze (zona perimetrale).
  - **Presenza di contenitori danneggiati da infestanti:** viene verificata la presenza di imballaggi rosicchiati dai roditori (scatole, cartoni, imballaggi di plastica) o altrimenti la cui integrità sia venuta meno per azione di insetti infestanti.
- **MODALITÀ OPERATIVE DI CONTROLLO**

  L'OSA (o suo sostituto delegato) effettua un monitoraggio continuo attraverso un controllo visivo ed una registrazione mensile o, all'evidenza degli infestanti o dei danni causati dagli stessi, con apertura di una non conformità.

  I modelli che possono essere utilizzati sono:
  - **modello G base**
  - **modello G avanzato**
  - **SERVIZIO AFFIDATO A DITTA ESTERNA**

  Nella sezione III relativa all'analisi aziendale verrà specificata la modalità propria dell'azienda.

3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA

- **SCOPO**

  Accertare che le acque impiegate nell'azienda alimentare rispondano ai requisiti del D.Lgs. 18/2023 al fine di proteggere la salute umana dagli effetti negativi derivanti dalla contaminazione delle acque destinate al consumo umano, garantendone "salubrità e pulizia", anche attraverso una revisione dei parametri e dei valori parametrici di rilevanza sanitaria.
- **CAMPO DI APPLICAZIONE**

  L'acqua utilizzata all'interno degli esercizi di produzione e/o vendita degli alimenti, , ad eccezione di quella impiegata per la produzione di vapore, per la lotta antincendio, per il raffreddamento di impianti frigoriferi che può essere non potabile, purché le relative condutture, chiaramente distinguibili, non ne consentano usi diversi che possano rappresentare fonte di contaminazione per gli alimenti.

  Per l'azienda in esame, l'acqua viene trattata nella sezione III.
- **RESPONSABILITÀ**

  Il responsabile è l'OSA, il quale dovrà assicurarsi che la risorsa idrica risponda ai requisiti di legge.

4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

- **SCOPO -** mantenere uno standard elevato di efficienza igienica e funzionale delle attrezzature di lavoro in quanto il grado di usura delle strutture ed attrezzature utilizzate nell'azienda potrebbero avere un impatto sulla sicurezza igienico sanitaria
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE -** si applica a tutti gli ambienti e le attrezzature di pertinenza dell'azienda.
- **RESPONSABILITÀ**
  - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto posso pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.
  - **Secondaria:** a cura del personale interno che utilizza gli utensili - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)**.
- **PREREQUISITI STRUTTURALI DI BASE**

  L'OSA ha predisposto adeguate procedure volte a garantire il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali di base.

A tale scopo effettua periodici controlli volti all'eventuale effettuazione delle operazioni di manutenzione e riguardano:

- le diverse aree operative;
- le strutture;
- i servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico);
- le attrezzature fisse e mobili;
- gli impianti, con particolare attenzione a quelli che hanno impatto diretto sulla sicurezza alimentare del prodotto (es. condizionatori della temperatura ambientale, pastorizzatori, sterilizzatori, estrattori di vapore, ecc.);
- i mezzi di trasporto degli alimenti.

- **DOCUMENTAZIONE**

Gli interventi manutentivi attuati saranno documentati e le registrazioni saranno effettuate solo ad intervento effettuato.
La localizzazione degli impianti e delle attrezzature sono visibili sulla planimetria generale.

- PIANO DI VERIFICA INTERNO

  L'azienda, al fine di dimostrare di aver messo in atto procedure di verifica dell'efficacia dei metodi di pulizia e disinfezione e di verifica dell'avvenuta manutenzione ordinaria e straordinaria, ha elaborato un apposito piano di verifica che comprende:
  - **la compilazione di delle schede di verifica delle procedure (MOD M2- PIANO DI VERIFICA DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE), in cui sono anche presenti i controlli di taratura degli impianti termici (caldi e freddi);**
  - **un programma di campionamento per il controllo microbiologico delle superfici e dei prodotti (sezione VIII – piano di campionamento).**
- PIANO DI VERIFICA ESTERNO

  In occasione dei sopralluoghi periodici, il consulente incaricato procederà al controllo generale supervisionando le voci relative al MOD. M2 attraverso il modulo di controllo delle manutenzioni ordinarie (MOD M1 – MODULO DI CONTROLLO DELLE MANUTENZIONI ORDINARIE PROGRAMMATE) – nel modello M1, in occasione dei sopralluoghi periodici, verranno segnalate le conformità e, soprattutto, le non conformità;

5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

- **SCOPO -** controllare il corretto funzionamento degli apparati termici entro i termini previsti dalla normativa.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE -** si applica a tutti gli apparati frigogeni di pertinenza dell'azienda.
- **RESPONSABILITÀ**
  - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi, attraverso ispezione visiva all'inizio dell'attività lavorativa, che condizioni igieniche dei locali e delle attrezzature siano conformi e non presentino sporco, sversamenti, danneggiamenti, guasti e quanto posso pregiudicare il corretto svolgimento, sotto il profilo igienico e di sicurezza, delle operazioni.
  - **Secondaria:** a cura del personale interno che utilizza gli utensili - ogni addetto è tenuto a comunicare all'OSA ogni **NON CONFORMITÀ (NC)**.
- **RANGE TERMICO DEGLI ALIMENTI**

  La normativa prevede, per ogni tipologia di alimento, un range termico ben definito.
  Si rimanda alla tabella del qr_code a lato per l'individuazione dei limiti termici propri di ogni alimento.
- **RILEVAZIONE DELLA TEMPERATURA**

  La rilevazione termica viene effettuata:
  - **tramite** la lettura del valore riportato sul **display dell'apparato frigogeno**, controllando che rientri nelle temperature conformi. Nel caso il frigorifero ne sia sprovvisto, si possono applicare termometri a sonda con filo.

  - **tramite termometri a sonda** per controllare la temperatura di cottura a core o di particolari processi termici (es. pastorizzazione) o la corretta temperatura degli alimenti in entrata secondo quanto previsto dalla norma

Quando le norme[2] stabiliscono l'obbligo del rispetto di una determinata temperatura, si tratta di CCP e l'OSA deve:

- **adottare sistemi per dimostrare il rispetto dei valori;**
- **effettuare la registrazione del dato termico.**

SOLO IN CASO DI FRIGORIFERI CHE CONTENGONO SOLO BEVANDE A SCOPO DI RAFFREDDAMENTO (VINI, BIBITE, ACQUA ETC.) LA NORMA NON PREVEDE LA REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE.

- **MODALITA' DI REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE (quando previsto dalla norma)**

Ogni mattina verrà effettuata dal responsabile dell'attività una verifica delle temperature dei frigoriferi/congelatori attraverso i termometri posti su ognuno di essi.
La registrazione delle temperature degli apparati termici viene effettuato apponendo:

- **C** in caso di riscontro termico normativamente corretto;
- **NC** in caso di riscontro termico normativamente non corretto.

[2] **Come previsto dal DPR 327/80 – quando previsto o aggiornato da altra normativa, verrà specificato *Reg.CE853/2004 **Reg.CE852/2004**

- **MODALITÀ DI STOCCAGGIO CON IL FREDDO**
  - **REFRIGERATORI – TEMPERATURA DI ESERCIZIO TRA 0°C E 10°C.**
    La temperatura usata è sempre superiore al punto di congelamento dei liquidi cellulari (da 0°C a 10°C) . e si ha un rallentamento delle reazioni chimiche e dell'attività dei microrganismi.
  - **CONGELAMENTO – TEMPERATURA DI ESERCIZIO <-18°C.**
    È una tecnica di conservazione con la quale si porta l'alimento a temperature molto basse, con conseguente solidificazione dell'acqua presente all'interno dell'alimento stesso. Gli abbattitori lavorano a temperature di esercizio superiori alla surgelazione.
    I prodotti congelati, una volta scongelati, devono essere conservati in frigorifero e consumati entro 24 ore.
  - **SURGELAZIONE – TEMPERATURA DI ESERCIZIO <-18°C.**
    Avviene in tempi rapidissimi e può raggiungere in fase iniziale anche temperature inferiori ai -80°C.

  - **GLI ALIMENTI GIÀ SCONGELATI NON POSSONO ESSERE RICONGELATI, a meno che essi siano stati sottoposti a lavorazioni che includano un'appropriata cottura (es. arrosti), per garantire la loro stabilità microbiologica.**
  - **LA CATENA DEL FREDDO NON DEVE ESSERE INTERROTTA!**

- **MODALITA' DI STOCCAGGIO CON IL CALDO**
  Si tratta di apparati scaldavivande fissi che usano diversi metodi di trasmissione del calore, per irraggiamento, contatto etc) oppure mobili (attrezzature per il mantenimento della temperatura dei cibi durante il trasporto degli stessi (casse di cottura passive attive).

6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE

- **SCOPO -** fornire al proprio personale l'addestramento e una formazione, in materia d'igiene alimentare, in relazione al tipo di attività e secondo quanto previsto dal Regolamento CE 852/04 – cap. XII.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE -** l'azienda svolge i corsi di formazione e di aggiornamento formativo a cadenza quadriennale in conformità alla normativa europea e regionale (art. 4 Legge Regionale n. 22/2007; Regolamento Regionale 15 maggio 2008 n. 5 e s.m.i.).
- **RESPONSABILITÀ**
  - **Primaria:** OSA, il quale dovrà assicurarsi che il proprio personale sia formato.
  - **Secondaria:** a cura del personale interno che opera che deve essere formato prima di operare all'interno dell'azienda alimentare.
- **DOCUMENTAZIONE** - la documentazione probatoria dell'avvenuta formazione, che l'azienda tiene agli atti è la seguente:
  - attestato di formazione per quella prevista dalla Normativa Regionale;
  - documentazione di formazione controfirmata da partecipanti e docenti, riportanti date di esecuzione, durata degli incontri, argomenti trattati, presenze;
  - formazione periodica generale e specialistica, compresa quella per il personale addetto alla disinfezione/disinfestazione.

  Oltre agli obblighi previsti per legge l'azienda organizza, con le proprie risorse interne e/o con l'ausilio di consulenti esterni qualificati, momenti di addestramento sia in campo (durante la lavorazione) sia fuori campo (riunendo le persone coinvolte) su temi specifici riguardanti argomenti afferenti agli aspetti igienico sanitari e procedurali dell'azienda i quali vengono decisi con il responsabile dell'azienda ad inizio anno, i cui argomenti vengono riportati e registrati suL CLOUD percorso 04-01-08.
  Gli argomenti del programma di formazione sono reperibili nel libretto formativo acqisibile tramite QR-CODE.

  LIBRETTO FORMATIVO

- **PRASSI IGIENICA E REGOLE DI COMPORTAMENTO DEL PERSONALE**
  - **ACCESSO NELLE AREE DI LAVORO –**l'accesso nelle aree di lavoro deve avvenire solo ed esclusivamente attraverso i percorsi individuati nel capitolo "planimetria".
  - **ABBIGLIAMENTO DA LAVORO -** il personale, durante le ore di lavoro, osserva rigorose norme di pulizia personale **e indossa permanentemente camici adatti alle funzioni svolte, lavabili o a perdere dopo l'uso**.
    Gli abiti sono depositati al di fuori della zona di produzione, in apposito armadietto in antibagno/spogliatoio che consente la separazione degli abiti propri da quelli di lavoro; i **camici sporchi**, destinati ad essere lavati, sono tenuti separatamente dai puliti al fine di evitare qualsiasi contaminazione crociata.
    Il **lavaggio e l'asciugatura** degli abiti o di altri accessori (tipo grembiuli o cuffie) vengono effettuati al di fuori delle zone di lavorazione delle derrate alimentari.
    L'abbigliamento da lavoro (camici, abiti ecc.) sono di colore chiaro per mettere in evidenza le eventuali macchie.
    Durante le lavorazioni delle derrate alimentari, i **capelli** sono tenuti completamente ricoperti con cuffie, berretti e retine.
  - **MALATTIE -** in caso di sospetto/sintomo ascrivibile a malattie che possano comportare il rischio di contaminazione degli alimenti, il personale è stato reso edotto che dovrà, preliminarmente all'inizio dell'attività lavorativa, avvertire il responsabile per l'applicazione del piano affinchè esso valuti:
    - la necessità di collocare, temporaneamente, il personale interessato in altra area che non comporta contatto con gli alimenti;

- la necessità di inviare il personale interessato presso la propria abitazione, allontanandolo temporaneamente dall'attività lavorativa e fino al ripristino delle condizioni fisiche ottimali;
- la necessità di inviare il personale interessato presso nosocomio per le valutazioni che il caso richiede.

- **MEDICINALI** - i medicinali vengono opportunamente tenuti lontani dai locali di produzione dei prodotti alimentari.
- **DIVIETI** - nelle aree di lavorazione degli alimenti è vietato tutto ciò che potrebbe contaminare gli alimenti stessi (mangiare, fumare, o qualsiasi altra azione non igienica).
- **MANI** - le mani sono il principale veicolo della contaminazione batterica. Al fine di prevenire i rischi derivanti da tale evenienza tutto il personale operante è stato edotto in maniera adeguata sulle misure di prevenzione necessarie. Le mani e gli avambracci (se scoperti) sono lavati nelle seguenti occasioni:
  - all'entrata in servizio e all'uscita dai servizi igienici;
  - tra due lavorazioni di materie prime differenti e dopo la lavorazione di qualsiasi prodotto sporco;
  - dopo aver toccato interruttori, maniglie, telefoni e simili.

  Le operazioni di pulizia delle mani sono effettuate dal personale con l'ausilio di sapone liquido, spazzola per unghie e salviette di carta a perdere per l'asciugatura delle mani e con acqua corrente, calda e potabile.

  PER LE NORME DI COMPORTAMENTO SONO STATI ELABORATI APPOSITI CARTELLI ADESIVI DA PORRE NELLE DIVERSE AREE OPERATIVE.

- **AZIONI DA INTRAPRENDERE IN CASO DI IRREGOLARITÀ, CONTROLLI E REGISTRAZIONI**

  Non è possibile redigere una lista completa e tassativa di fattispecie di comportamenti o irregolarità alle quali il personale potrebbe andare incontro, per cui, a titolo meramente esemplificativo, si può precisare che la segnalazione può riguardare azioni o omissioni che, a qualunque titolo, mettono a repentaglio la sicurezza degli alimenti e che comunque non rispettano i dettami di cui al capitolo "comportamento del personale".

  In questi casi il titolare procederà dapprima con un richiamo verbale del dipendente. Nel caso in cui il dipendente dovesse ancora contravvenire alle regole di prassi igienica e comportamentale previste, si procederà con un richiamo formale per iscritto, con la sospensione temporanea dal lavoro e, nei casi più gravi e reiterati, con la proposta di licenziamento del dipendente.

  Il controllo sul personale è di due tipi e riguarda due livelli di responsabilità:
  - **controllo di primo livello:** viene effettuato giornalmente dal responsabile per l'applicazione del piano e viene mensilmente registrato sul modulo M2 di verifica interna.
    Azioni correttive: riaddestramento del personale
  - **controllo di secondo livello:** viene effettuato annualmente "a sorpresa" dal tecnico consulente per l'autocontrollo e la registrazione viene effettuata nel modulo M1 di verifica esterna. In caso vengano rilevate non conformità, verrà effettuata apposita registrazione nel modulo D e verrà comunque recapitata lettera formale al responsabile per l'applicazione del piano con ulteriore controllo "a sorpresa" entro il mese successivo.

7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA

- **SCOPO** - Assicurarsi che gli approvvigionamenti siano effettuati da fornitori che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti forniti.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE** - questa procedura si rivolge a tutti i fornitori di prodotti alimentari e l'avvio di una nuova fornitura è vincolato all'espletamento della presente procedura.
- **RESPONSABILITÀ** - l'OSA che, al fine di assicurare la conformità al requisito della rintracciabilità (cfr art. 18 Reg. CE 178/2002), deve predisporre un elenco di tutti i fornitori e delle materie prime fornite.
- **MODALITÀ DI SELEZIONE** - l'azienda seleziona i suoi fornitori come di seguito specificato:
  - richiesta agli aspiranti fornitori di compilazione dell'autocertificazione secondo il **mod. E**; questa procedura si considera valida sia per i fornitori di alimenti che di prodotti a diretto contatto con gli alimenti (pellicola trasparente, bicchieri a perdere ecc) ;
  - richiesta ai fornitori delle schede tecniche di tutte le materie prime fornite;
  - affidabilità delle forniture in termini di rispetto delle norme di legge;
  - esperienze acquisite sulle forniture precedenti;
  - professionalità dimostrata nel corso del rapporto commerciale instaurato;
  - informazioni desunte dal mercato.

  Sulla base delle informazioni acquisite, l'OSA elabora la LISTA FORNITORI QUALIFICATI (**Mod. E1**) dai quali sono acquistate le merci e questa lista rappresenterà anche il riferimento per l'applicazione della rintracciabilità dei prodotti.

  L'elenco dei fornitori é aggiornato di continuo e nel caso si riscontrino delle non conformità (es. reclami di clienti, verifica di prodotti non conformi ecc.) occorre prendere posizioni ben definite quali contestazioni scritte, ritiro dei prodotti dalla vendita, ulteriori verifiche fino ad eventuale sospensione delle forniture.

8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO

- **SCOPO** - la procedura si applica durante il controllo in accettazione e ha il compito di:
  - descrivere le modalità attuate dall'azienda al momento del ricevimento delle materie prime e MOCA (materiali sussidiari es. packaging);
  - definire le verifiche da effettuare per poter accettare una determinata partita di materia prima/MOCA;

- dettare le azioni da intraprendere nel caso in cui siano rilevate non conformità a carico della stessa partita;
- individuare merci non conformi che superano i limiti critici previsti, superati i quali è previsto il rifiuto.

- **MODALITA' DI CONTROLLO**

L'O.S.A. controlla che le merci in entrata abbiano le caratteristiche previste nelle tabelle "Controllo in accettazione", le quali sono esposte nell'area di accettazione delle derrate e che sono sempre scaricabili attraverso il QR code a latere.
Procede quindi eseguendo:

- il controllo visivo sui prodotti assicurandosi che siano integri, conformi alle tabelle di conformità e non presentino segni di manomissione;
- la verifica delle caratteristiche del prodotto richiesto rispetto a quello fornito;
- la verifica della fattura/DDT riportante la quantità, la tipologia del prodotto consegnato.

Solo in caso di esito positivo del controllo procede all'accettazione dello stesso.

9. RINTRACCIABILITA' E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE

- **SCOPO -** tracciare gli alimenti ai sensi del Reg. CE 178/2002 incasellando di fatto l'impresa all'interno di una catena (filiera), che la vede corresponsabile dei flussi materiali, insieme alle altre imprese presenti, in tutte le fasi, dalla produzione fino alla trasformazione e distribuzione.
  A tal fine, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti.
  Nota importante: all'operatore non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa: soggetto che potrebbe essere - a esempio - un imprenditore agricolo, un centro di raccolta, un'industria di prima trasformazione, ma anche un commerciante, un broker, un importatore.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE**
  Si applica a tutti i prodotti alimentari e al materiale a contatto destinato a venire a contatto con gli alimenti.
- **RESPONSABILITÀ -** OSA
- **RIFERIMENTI NORMATIVI**
  - **Reg. CE 178/2002:** Stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
  - **Norma UNI 10939 e UNI 11020:** Sistema di rintracciabilità nelle filiere agroalimentari - Principi generali per la progettazione e l'attuazione
  - **Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005(ASR):** «Linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e dei mangimi per fini di sanità pubblica»
- **MODALITA' OPERATIVE -** l'impresa alimentare in oggetto, al fine di ottemperare a quanto previsto dall'articolo 18, punti 1 e 2 del Regolamento (CE) n. 178/2002, **ha stabilito che <u>la tracciabilità degli alimenti in entrata</u>** sarà garantita dalla **conservazione dei documenti commerciali per i prodotti forniti da terzi** CON ARCHIVIAZIONE CON GESTIONALE FATTURE fino all'esaurimento delle materie prime riportate sul documento di riferimento e comunque di conservare i documenti commerciali secondo i tempi previsti dall'art. 5 dell'**Accordo Stato Regioni 28 luglio 2005 (Art. 5 c. 6) e precisamente:**
  - **Prodotti freschi: conservare i documenti 3 MESI**
  - **Prodotti deperibili (da consumarsi entro il) : 6 MESI;**
  - **Prodotti stabili (TMC o preferibile consumo) :12 MESI**
- **RICHIAMI ALIMENTARI**
  L'azienda inoltre ha a disposizione un sistema informativo tramite TELEGRAM (**GRUPPO @LEA SISTEMA DI ALLERTA**) vengono pubblicati i RAFFS ministeriali e l'azienda ha inoltre la possibilità di controllare la cronologia dei richiami in corso semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: https://t.me/+Ses7pQpuXg64VItW o con il QR_code a latere.
- **PROCEDURA DI RICHIAMO E RITIRO (Art. 6 – ASR)**
  Qualora si dovesse originare una non conformità* o un rischio immediato per la salute dei consumatori o se il prodotto dovesse non rispondere ai requisiti di sicurezza stabiliti dall'art.14 del Regolamento CE 178/02, l'anomalia dovrà essere identificata, segnalata, gestita e registrata secondo quanto **RIPORTATO IN SEZ. VI.**

10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA

- **SCOPO**
  Informare la clientela sul rischio di allergie ed intolleranze, formare il personale in materia di allergeni e assicurarsi che sappiano in quali piatti si trovano e comunicare alla clientela in quali piatti e pietanze del proprio menù si trovano gli allergeni.
- **OGGETTO E CAMPO DI APPLICAZIONE -** si applica a tutti i prodotti alimentari presenti nel menù.
- **RESPONSABILITÀ -** OSA
- **RIFERIMENTI NORMATIVI**
  Reg. CE 1169/2011: prevede l'indicazione di qualsiasi ingrediente o coadiuvante tecnologico elencato **nell'allegato II** 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.
- **SANZIONATORIO**
  Art. 30 - Abrogazioni

E' abrogato il decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 109.
Il richiamo agli articoli 13, 15, 16 e 17 (D.Lvo109) , cioè:

- Art. 13. Lotto
- Art. 15. Distributori automatici diversi dagli impianti di spillatura
- Art. 16. Vendita dei prodotti sfusi
- Art. 17. Prodotti non destinati al consumatore

deve intendersi riferito rispettivamente agli articoli 17, 18, 19 e 20 del presente decreto.
I richiami all'articolo 18 del decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 109, contenuti nelle vigenti disposizioni, si intendono effettuati ai corrispondenti articoli del presente decreto.
L'OSA è stato informato attraverso il presente strumento ed attraverso il gruppo Telegram.

- **COSA SONO GLI ALLERGENI**

Sono ingredienti di alimenti che possono scatenare reazioni immuno-mediate se ingeriti da alcuni soggetti e si tratta per lo più di proteine o peptidi dai quali deriva l'allergenicità dei cibi o dei singoli ingredienti, infatti qualunque proteina può potenzialmente innescare una reazione allergica, soprattutto nel caso dei cibi più elaborati dove spesso avviene la combinazione di più di ingredienti che le contengono.

La normativa prevede 14 classi di allergeni che sono quelle riportate nell'allegato II e sono individuabili attraverso il qr_code a lato.

ALTRE INDICAZIONI AGGIUNTIVE IN ETICHETTA

Il Reg. CE 1169/2011 prevede inoltre:
all'allegato III, alcuni alimenti la cui etichettatura deve comprendere alcune indicazioni complementari, in particolare:

- Alimenti imballati in taluni gas
- Alimenti contenenti edulcoranti
- Alimenti contenenti acido glicirrizico o il suo sale di ammonio
- Bevande con elevato tenore di caffeina o alimenti con caffeina aggiunta
- Alimenti con aggiunta di fitosteroli, esteri di fitosterolo, fitostanoli o esteri di fitostanolo
- Carne, preparazioni a base di carne e prodotti non trasformati a base di pesce congelati

all'allegato X - termine minimo di conservazione, data di scadenza e data di congelamento
d.l.vo 145/2017 - indicazioni aggiuntive in etichetta a garanzia della corretta e completa informazione al consumatore e della rintracciabilità dell'alimento.

SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE

1. PIANO HACCP

Lo sviluppo del piano HACCP prevede diverse fasi:

- **Fasi preliminari con la creazione del gruppo di lavoro.**
  Il gruppo di lavoro è indicato sul frontespizio del presente manuale.
- **Definizione degli obiettivi del piano HACCP.**
  L'obiettivo dell'HACCP è l'elaborazione di piani per la sicurezza alimentare che consentano la produzione di derrate sicure sotto il profilo alimentare e i piani devono interessare tutti gli aspetti della produzione suddividendo quindi il lavoro in moduli che interessino i diversi settori produttivi aziendali.
- **Descrizione dell'attività, del prodotto e della destinazione d'uso**
  (Sez. III – punto 2)
- **Definizione dei diagrammi di flusso generale e specifici**
  (Sez. V – punti 2 e 3)
- **Applicazione dell'albero delle decisioni**
  (Sez. V – punto 4)
- **Individuazione dei punti critici di controllo**
  (Sez. V – punto 5)

2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO

SETTORE IN CUI OPERA L'AZIENDA — **RISTORAZIONE COLLETTIVA**

LOCALE IN ESAME	DESCRIZIONE/SPECIFICHE AGGIUNTIVE
Ristorante	SUSHI RESTAURANT

COMPOSIZIONE DEI LOCALI

AMBIENTI	Numero ambienti/aree		NOTE
CUCINA	1		
SERVIZI IGIENICI PERSONALE	2		N. 1 Piano Terra - N. 1 Interrato
SPOGLIATOIO	1		
AREE PER LA CLIENTELA	2		N. 1 Interna – N. 1 Esterna
BAGNI PER LA CLIENTELA	UOMO	Nr. 1	
BAGNI PER LA CLIENTELA	DONNA/DISABILI	Nr. 1	

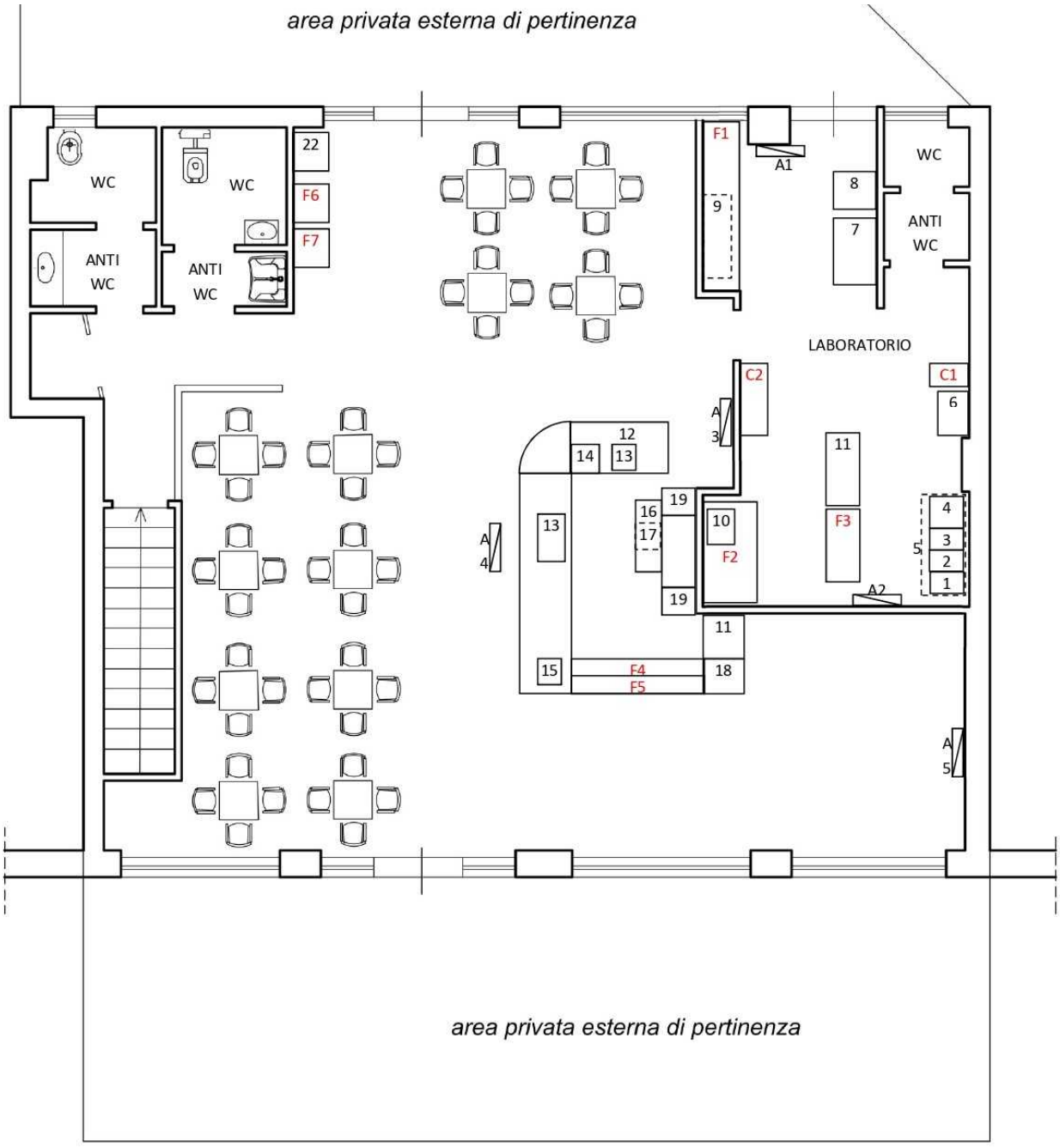
LEGENDA ATTREZZATURE:

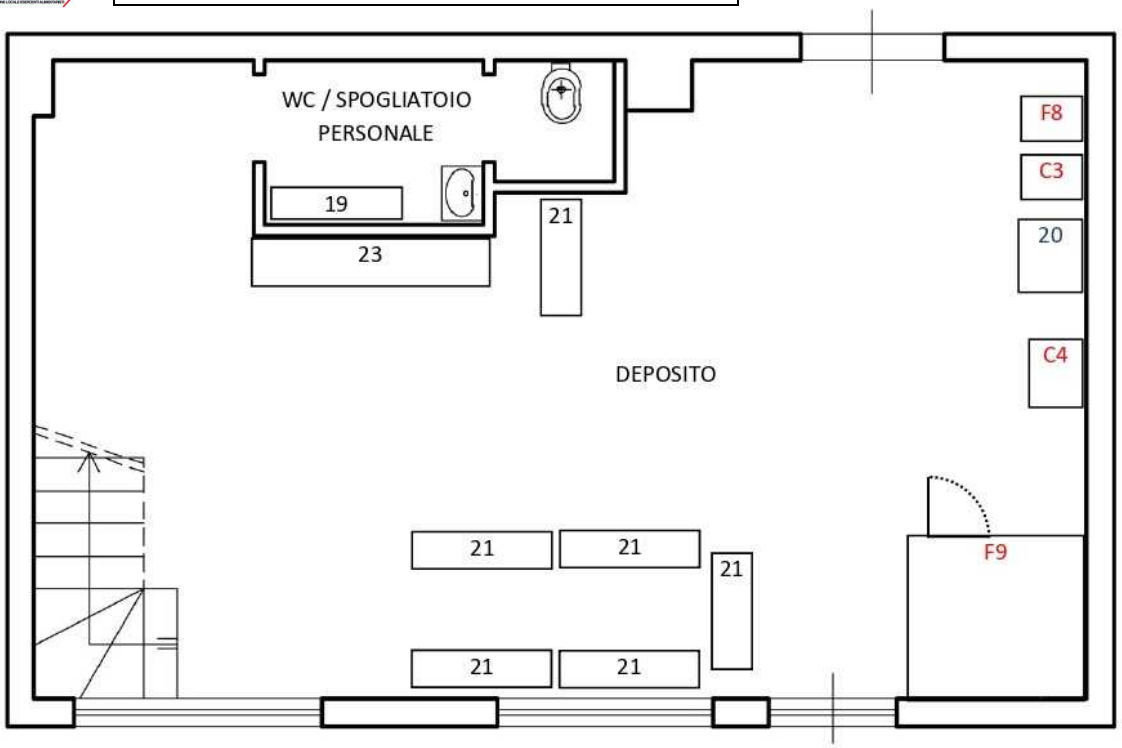
1. FRIGGITRICE
2. PIANO COTTURA WOK AD INDUZIONE
3. FRY TOP AD INDUZIONE
4. PIANO COTTURA AD INDUZIONE
5. CAPPA
6. LAVANDINO
7. LAVANDINO
8. LAVASTOVIGLIE
9. SCAFFALE METALLICO
10. MICROONDE
11. PIANO DI LAVORO
12. BANCO DI LAVORO IN ACCIAIO
13. LAVANDINO
14. MACCHINA DEL GHIACCIO
15. CASSA
16. MACCHINA DEL CAFFE'
17. LAVASTOVIGLIE
18. MACCHINA DEL GHIACCIO
19. SCAFFALATURA
20. ABBATTITORE
21. SCAFFALE METALLICO
22. FRIGO COLONNA BEVANDE
23. PIANO IN ACCIAIO

A1 – A5. CONDIZIONATORE

LEGENDA APPARATI TERMICI:

F1 BANCO REFRIGERATO
F2 BANCO REFRIGERATO
F3 BANCO REFRIGERATO
F4 BANCO REFRIGERATO
F5 VETRINA SUSHI REFRIGERATA
F6 FRIGO COLONNA
F7 FRIGO COLONNA
F8 FRIGO COLONNA
F9 CELLA FRIGORIFERA
C1 CONGELATORE
C2 POZZETTO CONGELATORE
C3 CONGELATORE COLONNA
C4 POZZETTO CONGELATORE





PIANTA PIANO INTERRATO

LEGENDA ATTREZZATURE:			LEGENDA APPARATI TERMICI:	
1.	FRIGGITRICE	14. MACCHINA DEL GHIACCIO	F1	BANCO REFRIGERATO
2.	PIANO COTTURA WOK AD INDUZIONE	15. CASSA	F2	BANCO REFRIGERATO
3.	FRY TOP AD INDUZIONE	16. MACCHINA DEL CAFFE'	F3	BANCO REFRIGERATO
4.	PIANO COTTURA AD INDUZIONE	17. LAVASTOVIGLIE	F4	BANCO REFRIGERATO
5.	CAPPA	18. MACCHINA DEL GHIACCIO	F5	VETRINA SUSHI REFRIGERATA
6.	LAVANDINO	19. SCAFFALATURA	F6	FRIGO COLONNA
7.	LAVANDINO	20. ABBATTITORE	F7	FRIGO COLONNA
8.	LAVASTOVIGLIE	21. SCAFFALE METALLICO	F8	FRIGO COLONNA
9.	SCAFFALE METALLICO	22. FRIGO COLONNA BEVANDE	F9	CELLA FRIGORIFERA
10.	MICROONDE	23. PIANO IN ACCIAIO	C1	CONGELATORE
11.	PIANO DI LAVORO	A1 – A5. CONDIZIONATORE	C2	POZZETTO CONGELATORE
12.	BANCO DI LAVORO IN ACCIAIO		C3	CONGELATORE COLONNA
13.	LAVANDINO		C4	POZZETTO CONGELATORE

AUTORIZZAZIONI

☐ **IMMISSIONE FUMI IN AMBIENTE – carboni attivi**

L'AZIENDA effettua attività di cottura alimenti e pertanto, come previsto dal Regolamento di Igiene, lo smaltimento dei fumi e dei vapori delle cappe di aspirazione degli odori, vapori o dei fumi prodotti dagli apparecchi di cottura saranno collegati ad un sistema di captazione eliminati come in premessa.

È stata fatta la prevista comunicazione al SUAP di competenza secondo quanto previsto dall'art. 272, c. 1, D. Lgs. n° 152/2006 e DGR del 11.10.2002 nr. 1497 e smi in quanto trattasi di attività in deroga. La documentazione autorizzativa è presente nel CLOUD nella sezione 04 SCIA E SC.TECNICHE E CONVENZIONI.

☐ **LICENZA ALCOLICI**

L'AZIENDA CEDE ALCOLICI ALLA CLIENTELA E PERTANTO, AI SENSI DEL Decreto-Legge 3 agosto 2007, n. 117 CONVERTITO CON LA Legge 160/07 di conversione del 03.10.2007 - - Art. 6 e varianti apportate dall'art. 54 della Legge - 29/07/2010 - n. 120 è soggetta alle regole del medesimo, in particolare:

1. I titolari e i gestori degli esercizi ove si somministrano bevande alcoliche o superalcoliche, devono interrompere la vendita e la somministrazione di bevande alcoliche e superalcoliche alle ore 3 e non possono riprenderla nelle tre ore successive, salvo che sia diversamente disposto dal questore in considerazione di particolari esigenze di sicurezza.
2. I titolari e i gestori degli esercizi di vicinato, devono interrompere la vendita per asporto di bevande alcoliche e superalcoliche dalle ore 24 alle ore 6, salvo che sia diversamente disposto dal questore in considerazione di particolari esigenze di sicurezza.

3. I titolari e i gestori dei locali di cui al comma 1, che proseguano la propria attività oltre le ore 24, devono avere presso almeno un'uscita del locale un apparecchio di rilevazione del tasso alcolemico, di tipo precursore chimico o elettronico, a disposizione dei clienti che desiderino verificare il proprio stato di idoneità alla guida dopo l'assunzione di alcool e devono altresì esporre all'entrata, all'interno e all'uscita dei locali apposite tabelle che riproducano:
4. la descrizione dei sintomi correlati ai diversi livelli di concentrazione alcolemica nell'aria alveolare espirata;
5. le quantità, espresse in centimetri cubici, delle bevande alcoliche più comuni che determinano il superamento del tasso alcolemico per la guida in stato di ebbrezza, pari a 0,5 grammi per litro, da determinare anche sulla base del peso corporeo.
6. L'inosservanza delle disposizioni comporta la sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro 5.000 a euro 20.000 e, qualora siano state contestate, nel corso del biennio, due distinte violazioni dell'obbligo previsto è disposta la sospensione della licenza o dell'autorizzazione all'esercizio dell'attività ovvero dell'esercizio dell'attività medesima per un periodo da sette fino a trenta giorni.

DIA E SCIA

LA DOCUMENTAZIONE È PRESENTE NEL CLOUD NELLA SEZIONE 02 SCIA E SC. TECNICHE E CONVENZIONI

MODALITA' DI REGISTRAZIONE DELLE TEMPERATURE

Ogni mattina verrà effettuata dal responsabile dell'attività una verifica delle temperature dei frigoriferi/congelatori attraverso i termometri posti su ognuno di essi.

La registrazione delle temperature degli apparati termici viene effettuato apponendo:

- **C** in caso di riscontro termico normativamente corretto
- **NC** in caso di:
  - riscontro termico normativamente non corretto

USO E MANUTENZIONE DI TAGLIERI

L'azienda lavora gli alimenti e procede con il taglio degli stessi e pertanto utilizza i taglieri.

I taglieri hanno più di uno scopo: preservare il filo delle lame; ammortizzare i colpi; evitare il graffio dei piani di lavoro.

I taglieri in uso sono prodotti con materiale facilmente lavabile e sanificabile, mentre invece **è sconsigliato l'utilizzo di taglieri in legno**, materiale difficilmente sanificabile (Reg. CE 852/04).

Inoltre è consigliabile utilizzare taglieri di colori differenti al fine di prevenire cross contamination – I SEGUENTI SONO SOLO A TITOLO DI ESEMPIO:

COLORE	Tipologia alimento
ROSSO	Carne cruda
GIALLO	Carne cotta
BLU	Pesce
MARRONE	Verdure cotte
VERDE	Frutta e verdura cruda
BIANCO	Latticini e pane

I taglieri utilizzati non devono avere incisioni di profondità superiore a 2 mm per evitare la formazione di batteri che poi si trasmettano al cibo.

Pertanto un tagliere deve essere mantenuto in buono stato di utilizzo tramite levigatura periodica, almeno mensile.

GESTIONE DEI RIFIUTI E REFLUI

I rifiuti devono essere collocati in appositi bidoni, distinti per tipologia e gli stessi devono essere:

- in numero sufficiente,
- correttamente identificati,
- apribili mediante pedale.

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

I RIFIUTI PRODOTTI IN AZIENDA SONO CLASSIFICATI NEI SEGUENTI GRUPPI:

- **IMBALLAGGI VUOTI:** sono in carta, plastica, vetro etc. – gli stessi vengono conferiti al Servizio pubblico di raccolta tramite gli appositi cassonetti specializzati.
- **PRODOTTI CHE HANNO SUPERATO LA DATA LIMITE DI UTILIZZO:** ai sensi dell'art.5, lett, b) della Legge 283/62 non si possono impiegare nella preparazione di alimenti o bevande, vendere e detenere per vendere e quindi vengono eliminati tramite il servizio pubblico di raccolta; in tal caso non viene effettuata, ai sensi della Circolare n. 11 del 7 agosto 1998, nessuna comunicazione alle autorità competenti.
- **SCARTI DI LAVORAZIONE ORGANICI:** derivano dalle ordinarie lavorazioni dell'azienda e sono assimilabili ai rifiuti domestici. Vengono raggruppati in un apposito contenitore di plastica, con coperchio apribile a pedale, collocato in posizione tale da non rappresentare un pericolo di contaminazione per gli alimenti ed un richiamo per insetti e roditori. Il sacco interno contenente i rifiuti viene eliminato al termine dalla fase di preparazione degli alimenti e conferito al Servizio pubblico di raccolta.
- **OLIO ALIMENTARE ESAUSTO:** l'azienda effettua la frittura degli alimenti, si ossida e assorbe le sostanze inquinanti derivanti dalla carbonizzazione dei residui alimentari e quindi occorre trattarlo come un rifiuto speciale non pericoloso che deve essere recuperato tramite la raccolta differenziata e conferito ad aziende raccoglitrici autorizzate iscritte al C.O.N.O.E. (Consorzio Obbligatorio Nazionale di raccolta e trattamento di Oli vegetali e grassi animali

esausti). La **convenzione** di conferimento è presente nel CLOUD nella sezione 04 SCIA E SC.TECNICHE E CONVENZIONI.

Inoltre, le alte temperature a cui viene sottoposto l'olio causano una modifica della sua struttura polimerica sia dell'olio stesso sia degli alimenti sottoposti a cottura e quindi, come precauzione occorre effettuare:

- **la valutazione dell'olio durante l'uso (TPM[3] - materiali polari totali);**
- **la valutazione dell'acrilammide sugli alimenti fritti (Reg UE 2017/2158)**
  L'Acrilammide è un Contaminante di Processo in quanto tale costituisce un pericolo chimico nella catena alimentare e si tratta di un composto organico a basso peso molecolare, altamente solubile in acqua, che si forma a partire dai costituenti asparagina e zuccheri naturalmente presenti in determinati alimenti preparati a temperature normalmente superiori a 120 °C e con basso grado di umidità.
  L'Acrilammide si forma prevalentemente negli alimenti ricchi di carboidrati cotti al forno o fritti, costituiti da materie prime che contengono i suoi precursori, come i cereali, le patate e i chicchi di caffè.
  I qr code relativi all'acrilammide devono essere inseriti nei seguenti luoghi: dolci: incollato sul forno dolci – pane: incollato sul forno pane – patatine: incollato sulla cappa, nei pressi della friggitrice

ALIMENTI CHE POSSONO CONTENERE TENORI ALTI DI ACRILAMMIDE

- patate fritte tagliate a bastoncino, altri prodotti tagliati fritti e patatine (chips), ottenuti a partire da patate fresche;
- patatine, snack, cracker e altri prodotti a base di patate ottenuti a partire da pasta di patate;
- pane e cerali per la prima colazione (escluso il porridge);
- prodotti da forno fini: biscotti, gallette, fette biscottate, barrette ai cereali, scones, coni, cialde, crumpets e pane con spezie (panpepato), nonché cracker, pane croccanti e sostituti del pane. In questa categoria per «cracker» si intende una galletta secca (prodotto da forno a base di farina di cereali);
- caffè, caffè torrefatto, caffè solubile e succedanei;
- alimenti per la prima infanzia e alimenti a base di cereali destinati ai lattanti e ai bambini nella prima infanzia, quali definiti nel regolamento (UE) n. 609/201 3 del Parlamento europeo e del Consiglio.

CONTROLLO INFESTANTI

L'azienda adotta la seguente policy per il controllo degli infestanti:

- **MODELLO G BASE**

Effettuare un controllo giornaliero indicando con una x quando dovesse essere notata presenza di roditori, blatte, alimenti danneggiati o escrementi di sinantropi.

MODULO G base- SCHEDA DI CONTROLLO DEGLI INFESTANTI (Il controllo deve essere giornaliero - indicare con una X solo quando risulta non conforme)																															
Presenza di roditori, blatte, alimenti danneggiati o escrementi di sinantropi																															
In caso di NON CONFORMITA', indicarla nell'apposito MODULO D																															

PROCEDURA PER LA SISTEMAZIONE DELLE POSATE, BICCHIERI E TOVAGLIOLI AL TAVOLO

I tavoli devono essere apparecchiati con le posate, i bicchieri e il tovagliame solo quando i clienti stanno per sedersi o sono seduti al tavolo.
Quando, per motivi organizzativi, ciò non fosse possibile, occorrerà seguire le seguenti regole:

- le posate e i tovaglioli dovranno essere posti all'interno di una bustina in carta affinchè siano protette da polvere e droplet accidentali provenienti dallo stesso personale di servizio o da clienti in transito privi di mascherina;
- i bicchieri dovranno essere capovolti su di un tovagliolino;
- i piatti potranno essere presenti solo se trattasi di sottopiatti, mentre i piatti di servizio dovranno essere portati al tavolo al momento della somministrazione delle pietanze.

Evitare di inserire le posate nelle bustine con la parte che deve essere portata alla bocca rivolta verso l'esterno in quanto ciò presuppone la manipolazione della porzione che andrà a contatto con le mucose

[3] è l'indice chimico del deterioramento dell'olio di frittura – si misurano i prodotti di degradazione cumulativa e si valuta la quantità di componenti polari.

SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Il ricevimento dei prodotti alimentari è una fase comune a tutte le imprese che trasformano, distribuiscono, vendono o somministrano alimenti. Esso rappresenta l'inizio di ogni ciclo di lavorazione e pertanto deve avvenire nel rispetto di specifiche procedure operative e di controllo.
Un prodotto alimentare acquistato e introdotto nella propria azienda senza una opportuna verifica può, infatti, compromettere tutte le fasi che seguono, sia in termini di qualità che di sicurezza alimentare.
Le merci ricevute dall'azienda sono:
acqua, alimenti e materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti.

1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI

- APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

TIPO DI ADDUZIONE IDRICA:		acqua da AQP	
CONTROLLI GIORNALIERI SENSORIALI:		preliminarmente all'avvio delle attività giornaliere il responsabile effettua mirati controlli dell'acqua di processo al fine di rilevare eventuali anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali) .	
CONTROLLI DI LABORATORIO	**SCOPO**	sono controlli dell'acqua, mirati per verificare il rispetto dei limiti microbiologici e chimici previsti dalla normativa vigente.	
	PERIODICITÀ	**ROUTINE:** UNA VOLTA OGNI DUE ANNI	
		STRAORDINARI: in caso di rilievo di anomalie organolettiche (colore, odore e sapore anomali)	
	PARAMETRI OGGETTO DI CONTROLLO	**ROUTINE: parametri microbiologici** - E.coli, Enterococchi intestinali, coliformi, colonie a 22°C, colore, torbidità, sapore, odore, pH, conduttività (Allegato 2 parte B.1 Gruppo A del D.Lvo 23/2018)	
		STRAORDINARI: parametri chimici – in caso di rilievi anomali (analitici o sensoriali) o su consiglio del consulente, verranno effettuate le analisi anche per gli aspetti chimici quali piombo o, in aggiunta, azoto ammoniacale, nitrico e nitroso, cloro residuo libero, alluminio, ferro e mercurio	
STOCCAGGIO IN SERBATOI DI ACCUMULO DI ACQUA POTABILE:		**NO**	Modalità di trattamento e pulizia Consultare apposito QR code
MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO		Consultare apposito QR code	
PRODUZIONE DEL GHIACCIO		**SI**	Consultare apposito QR code

- APPROVVIGIONAMENTO ALIMENTI

Il controllo delle merci all'arrivo permette di valutare la corrispondenza della merce richiesta con quanto consegnato e l'idoneità dei prodotti all'utilizzo.

RICEVIMENTO DELLA MATERIA PRIMA

PERIODICITÀ DEGLI SCARICHI	giornaliera/settimanale/all'occorrenza di consumo in giorni/orari prefissati
VERIFICHE ALLO SCARICO	• corrispondenza della consegna a quanto ordinato • integrità delle confezioni e stato sanitario del mezzo di trasporto • modalità di trasporto e temperatura delle derrate con scomparti a temperature differenziate, nel caso in cui l'automezzo trasporti contemporaneamente alimenti surgelati/congelati e freschi • scadenza delle merci e le etichette poste sulle confezioni • valutazione dell'idoneità igienico-sanitaria dell'automezzo • assenza di prodotti non compatibili in condizioni di promiscuità • verifica, a campione e tramite un termometro a sonda, della temperatura degli alimenti • verifica presenza etichetta obbligatoria e relative informazioni e identificazione della carne;

TRACCIABILITÀ ALIMENTARE:	Ai fini della tracciabilità, gli operatori del settore alimentare devono essere in grado di individuare chi abbia loro fornito un alimento e devono disporre di sistemi capaci di identificare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti. **Nota importante è: all'operatore non viene richiesto di risalire all'origine della materia prima, ma semplicemente di individuare il soggetto che gli ha fornito la stessa: soggetto che potrebbe essere - a esempio - un imprenditore agricolo, un centro di raccolta, un'industria di prima trasformazione, ma anche un commerciante, un broker, un importatore.**

2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME

Dopo la ricezione, le merci vengono private dei loro imballi secondari (legno, cartone), in modo da eliminare la possibile contaminazione dell'interno delle celle e dei frigo e dopo vengono depositate immediatamente:

- **MATERIE PRIME DEPERIBILI** - in frigo e stoccati alla temperatura di refrigerazione/congelamento dove vengono separati per tipologia, evitando il diretto contatto con le pareti o il pavimento e la T° che dovrà essere:
  - compresa tra 0°e +4°C per i prodotti refrigerati
  - 18°C per i congelati/surgelati.
- **MATERIE PRIME NON DEPERIBILI** - vengono trasferite:
  - **nel deposito alimenti**

Lo stoccaggio e il prelievo delle derrate dovrà seguire il CRITERIO FIFO (First In - First Out), cioè il primo prodotto entrato sia il primo ad essere utilizzato e deve tener conto delle date di scadenza/TMC.
Prima del prelievo delle derrate da utilizzare per la vendita/trasformazione, dovrà essere verificata la data limite di uso di ogni materia prima.
Infatti, la collocazione dei diversi prodotti deve tener conto del TMC o data di scadenza indicati sulle etichettature, al fine di garantire una corretta rotazione degli stocks da avviare alla lavorazione.
Sarà cura dell'OSA verificare:

- ogni settimana l'integrità delle confezioni, la TMC o data di scadenza e la disposizione razionale dei prodotti;
- ogni mese l'assenza di tracce di infestazione (filamenti nei sacchetti, tracce di rosicchiatura e di passaggio, feci).

SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP

1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Per ogni tipologia e in corrispondenza di tutte le fasi produttive definite nei relativi diagrammi di flusso sono stati identificati tutti i pericoli – biologici, chimici o fisici – che possono significativamente generare un rischio per la sicurezza dell'alimento prodotto dall'azienda e quindi per la salute del consumatore.
I pericoli legati al consumo di un alimento possono avere la loro origine:

- direttamente con la materia prima;
- durante il contatto con attrezzature o macchinari;
- mediante manipolazioni improprie da parte degli operatori;
- con lo stoccaggio o deposito temporaneo di materie prime e prodotti in condizioni non idonee;
- con il trasporto dei prodotti.

Pericolo microbiologico e biologico: il pericolo microbiologico è legato soprattutto all'eventuale contaminazione/moltiplicazione batterica durante la fase di conservazione degli alimenti deperibili e/o di lavorazione e di trasporto.
Per quanto riguarda i microrganismi che possono interessare gli alimenti sia per cause dirette (presenza pregressa all'entrata nell'attività), sia indirette (contaminazione dovuta alla scarsa igiene sia del personale sia dei locali e delle attrezzature) lo studio specifico è riportato al capitolo successivo "ALBERO DELLE DECISIONI E CCP".
Infestanti: fanno parte del pericolo biologico tutti i possibili infestanti di varia natura e grandezza che possono introdursi nell'attività
Pericolo fisico: il pericolo fisico può derivare dal personale (capelli, monili, fermagli, ecc.) dal fornitore (corpo estraneo nelle materie prime) o durante la lavorazione (cattiva manutenzione delle attrezzature e degli ambienti, imballi primari che finiscono nei prodotti, gusci uova, ecc.).
Pericolo chimico: i composti chimici potenzialmente pericolosi rinvenibili negli alimenti sono talmente numerosi e soprattutto in continua evoluzione da non permettere una loro puntuale elencazione.
Il pericolo chimico è rappresentato da residui di detergenti e disinfettanti utilizzati per la pulizia e disinfezione delle superfici a contatto con gli alimenti.

2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE[4]

ACCETTAZIONE DELLA MATERIA PRIMA – CONTROLLO DELLE MERCI (vedere Sez. II para 8)

Controllo rispondenza ordine — **ARRIVO MATERIE PRIME**

Controllo tempi d'attesa — CONTROLLO SPECIFICHE DEL PRODOTTO

AVVIO ALLO STOCCAGGIO

PARAMETRI DI ACCETTABILITA' vedere Sez. II para 8 OPPURE IL QR CODE A LATO

PARAMETRI DI CONSERVAZIONE vedere Sez. II para 5

REFRIGERAZIONE E/O CONGELAMENTO

STOCCAGGIO LUNGA SCADENZA

SOMMINISTRAZIONE ⇦ PREPARAZIONE

3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI

PRODOTTI IMBOTTIGLIATI

Le bevande vengono ricevute imbottigliate e, dopo l'eliminazione degli involucri esterni, avviene lo stoccaggio in magazzino/deposito o vengono poste direttamente negli scaffali di vendita. Al momento della somministrazione/vendita le bottiglie vengono prelevate e vendute tal quali.

Ricevimento prodotto imbottigliato
⇩
Stoccaggio
⇩
Prelievo
⇩
Somministrazione

BEVANDE PREPARATE AL MOMENTO

Le bevande sono ricevute imbottigliate e, dopo l'eliminazione degli involucri esterni, vengono stoccate in magazzino/deposito o vengono poste direttamente negli scaffali espositivi. Al momento della somministrazione le bottiglie vengono prelevate ed il prodotto viene versato nei bicchieri e viene effettuata la mescita del prodotto e poi somministrato al cliente.

Ricevimento e stoccaggio delprodotto imbottigliato
⇩
Prelievo
⇩
Mescita estemporanea
⇩
Somministrazione

PRODOTTI CONFEZIONATI

I prodotti vengono ricevuti confezionati e, previa eliminazione degli involucri esterni, vengono stoccati nel deposito o vengono posti direttamente negli scaffali di vendita. Al momento della vendita i prodotti vengono prelevati e dati tal quali.

Ricevimento prodotto
⇩
Stoccaggio
⇩
Prelievo
⇩
Somministrazione

CAFFE'

Il prodotto viene ricevuto confezionato e, dopo l'eliminazione degli involucri esterni, viene stoccato nel deposito.
Al momento della somministrazione il caffè viene macinato ed estratto tramite la macchina espresso e poi viene somministrato.

Ricevimento prodotto
⇩
Stoccaggio
⇩
Macinatura
⇩
Estrazione del caffè

[4] I diagrammi di flusso seguono lo schema di cui alla Comunicazione della Commissione Europea 2020/C 199/01 ed ai pareri EFSA adottati il 18 gennaio 2017 ed il 27 settembre 2018 (per i riferimenti vedasi capitolo 3), tuttavia tali diagrammi sono stati adattati, anche con delle integrazioni, per tenere conto della situazione nazionale. Inoltre, si precisa che rispetto alla Comunicazione della Commissione Europea 2020/C 199/01 ed ai pareri EFSA adottati il 18 gennaio 2017 ed il 27 settembre 2018, che trattano le seguenti attività (macellerie, negozi di generi alimentari, panetterie, pescherie, gelaterie, centri di distribuzione, supermercati e ristoranti, servizi di ristorazione collettiva e pub), il presente Manuale utilizza la medesima impostazione (FSMS semplificato) anche per le gastronomie (assimilabili in relazione alla preparazione di prodotti alimentari per certi versi ai ristoranti), i pastifici di pasta fresca e le pasticcerie.

⇩
Somministrazione

STUZZICHERIE

Il prodotto viene ricevuto confezionato e, dopo l'eliminazione degli involucri esterni, viene stoccato nelle strutture frigorifere.
Al momento della somministrazione gli alimenti vengono preparati, impiattati, eventualmente conditi e poi vengono somministrati.

Ricevimento prodotto e stoccaggio
⇩
Prelievo degli alimenti
⇩
Impiattamento degli alimenti ed eventuale condimento
⇩
Somministrazione

CIBI PRECOTTI SURGELATI/REFRIGERATI DA SOTTOPORRE A RINVENIMENTO A CALDO

Tali alimenti vengono acquistati in vaschette monoporzione preconfezionate. Dopo l'acquisto vengono conservati in frigorifero congelatore o refrigeratore.
In seguito a richiesta del cliente gli alimenti vengono prelevati, riscaldati in forno ed immediatamente serviti, con modalità operative che non contemplano alcuna ulteriore manipolazione del prodotto.

Arrivo degli alimenti
⇩
Stoccaggio in frigorifero
⇩
Prelievo
⇩
Riscaldamento
⇩
Impiattamento e somministrazione

PANINI, TRAMEZZINI, TOAST, PIADINE E PRODOTTI SIMILARI

Tali alimenti vengono preparati utilizzando ingredienti sia sfusi che confezionati (pane, insaccati, formaggi, insalate etc.).
Le lavorazioni comprendono un numero di operazioni piuttosto limitato e riguardano il lavaggio dell'insalata (o l'utilizzo dei prodotti di IV gamma), nonché il taglio, mediante l'impiego di un'affettatrice, di prosciutto, salumi, formaggi.
Dopo l'assemblaggio degli ingredienti i prodotti vengono avvolti con pellicola protettiva e collocati all'interno degli apparati frigogeni.

Arrivo delle materie prime
⇩
Stoccaggio in frigorifero
⇩
Prelievo
⇩
Apertura dei panini
⇩
Condimento/farcitura
⇩
Somministrazione

PASTE/RISI

Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nel deposito e/o dispensa. Poi viene prelevato e viene effettuata la lavorazione specifica, viene effettuata la cottura, viene quindi effettuato il condimento ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale

Verifiche: controlli visivi⇨ Consegna del prodotto
⇩
Allontanamento imballaggi⇨ Prelevamento dei prodotti
⇩
Immersione della pasta/riso⇨ Portare a bollore l'acqua
⇩
Verificare tempi e temperature⇨ Cottura
⇩
Condimento
⇩
Somministrazione

SUGHI E CONDIMENTI

I prodotti vegetali freschi vengono sottoposti a lavaggio, mondatura e taglio. Viene quindi preparato il soffritto al quale viene quindi aggiunto il condimento verde e quello di pesce/carne. Una volta avvenuta la rosolatura, viene aggiunto, se trattasi di sugo rosso, la passata di pomodoro e si procede con

	Pomodori pelati, conserve e legumi	Pomodori e verdure fresche	Macinato o pezzo intero	Surgelati, congelati	Spezie, olii
	⇩	⇩	⇩	⇩	⇩
Allontanamento imballaggi ⇨ • *Verifica visiva dei prodotti* • Verificare le scadenze • *Verificare presenza allergeni ed indicarli* • Verifica tempi/°T scongelamento	Lavaggio, mondatura e taglio ed aggiunta di carne/pesce			Scongelamento ⇦	Aggiunta spezie ed olii ⇩
	⇩				⇩

la cottura. Nel caso si debbano fare condimenti estemporanei, a fine cottura verranno conditi gli alimenti. In caso di preparazione per successivo utilizzo, verrà effettuato l'abbattimento della temperatura fino a temperatura di refrigerazione o congelamento. Quando dovesse necessitare il preparato, lo stesso viene rinvenuto a caldo e viene effettuato il condimento degli alimenti.

Aggiunta eventuale della passata di pomodoro

Preparazione soffritti

⇩

⇦⇦⇦⇦⇦⇦⇦⇦⇦⇦⇦⇦Cottura

⇩ ⇩

Verifica tempi/°T⇨ ⇩ Eventuale abbattimento

⇩ ⇩

Verifica tempi/°T⇨ ⇩ Eventuale conservazione refrigerata

⇧ ⇩ ⇩

Rispettare il TMC ⇩ Rinvenimento a caldo

⇩ ⇩

⇨⇨⇨⇨⇨⇨⇨⇨Condimento degli alimenti

Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nelle strutture frigorifere. Successivamente viene prelevato e, se congelato, sottoposto a scongelamento. Successivamente viene effettuata la lavorazione specifica e poi il prodotto viene sottoposto a cottura, vengono aggiunte le spezie e gli aromi specifici ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale

SECONDI A BASE DI PESCE

Verifiche: controlli visivi⇨ Consegna del prodotto

⇩

Allontanamento imballaggi⇨ Prelievo

⇩

Verificare tempi e temperature⇨ Scongelamento(se congelato)

⇩

Verifiche visive: ⇨ corpi estranei, odori sgradevoli, spine, parassiti, residui di sangue, ossidazione pigmenti muscolari Verifica tempi e temperature⇨ Lavorazione del pesce

⇩

Cottura

⇩

Aggiunta delle spezie/condimenti

⇩

Somministrazione

Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nelle strutture frigorifere. Successivamente viene prelevato e, se congelato, sottoposto a scongelamento. Successivamente viene effettuata la lavorazione specifica e poi il prodotto viene sottoposto a cottura, vengono aggiunte le spezie e gli aromi specifici ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale

SECONDI A BASE DI CARNE

Verifiche: controlli visivi⇨ Consegna del prodotto

⇩

Allontanamento imballaggi⇨ Prelevamento dei prodotti

⇩

Verificare tempi e temperature⇨ Scongelamento (se congelato)

⇩

Verifiche visive: ⇨ corpi estranei, odori sgradevoli, parassiti, residui di sangue, ossidazione pigmenti muscolari Verifica tempi e temperature⇨ Lavorazione della carne

⇩

Cottura

⇩

Aggiunta delle spezie/condimenti

⇩

Somministrazione

Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nelle strutture frigorifere. Successivamente viene prelevato e viene effettuata la lavorazione specifica, vengono aggiunte eventuali spezie o aromi ed infine il prodotto viene stoccato all'interno di strutture frigorifere ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale

SECONDI FREDDI (prosciutti, formaggi/latticini, carpacci)

Verifiche: controlli visivi⇨ Consegna del prodotto

⇩

Allontanamento imballaggi⇨ Prelevamento dei prodotti

⇩

Verifiche visive: odori sgradevoli, parassiti ⇨ Taglio e/o affettatura

⇩

Allontanamento scarti di lavorazione⇨

eventuale⇨ Aggiunta delle spezie/aromi

⇩

Verificare tempi e temperature⇨ Trasferimento in frigorifero

⇩

Somministrazione

Le fritture gia surgelate, semplici o pastellate, vengono immerse direttamente nell'olio caldo. Mentre quelle fresche pastellate, vengono immerse

FRITTURE SEMPLICI SURGELATE	FRITTURE PASTELLATE FRESCHE
Selezione ingredienti all'arrivo	Selezione ingredienti all'arrivo
⇩	⇩
Deposito	Deposito
⇩	⇩

nella pastella e poi sottoposte a frittura tramite immersione in olio bollente. Infine vengono estratte dall'olio e vengono vendute/somminsitrate	Prelievo ⇩ Immersione nell'olio bollente ⇩ Somministrazione	Prelievo ⇩ Preparazione della pastella ⇩ Immersione e colatura ⇩ Immersione nell'olio bollente ⇩ Somministrazione
Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nel deposito /dispensa o nelle strutture frigorifere. Successivamente viene prelevato e, se surgelato, sottoposto a scongelamento. Successivamente viene effettuata la lavorazione specifica e poi il prodotto viene sottoposto a cottura, vengono aggiunte le spezie e gli aromi specifici ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale	**CONTORNI COTTI E VERDURE COTTE**	
	Verifiche: controlli visivi ⇨	Consegna del prodotto ⇩
	Allontanamento imballaggi ⇨	Prelevamento dei prodotti ⇩
	Verificare tempi e temperature ⇨	Scongelamento(se surgelati) ⇩
	Verifiche visive: ⇨ corpi estranei, odori sgradevoli, parassiti,	Mondanatura, lavaggio e taglio ⇩
		Cottura ⇩
		Aggiunta delle spezie/aromi ⇩
		Somministrazione
Il prodotto, dopo la consegna viene stoccato nel deposito /dispensa e poi viene prelevato e sottoposto a lavorazione specifica e poi vengono aggiunte le spezie e gli aromi specifici ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale	**CONTORNI CRUDI, INSALATE E CARPACCI VEGETALI**	
	Verifiche: controlli visivi ⇨	Consegna del prodotto ⇩
	Allontanamento imballaggi ⇨	Prelevamento dei prodotti freschi ⇩
	Verifiche visive: ⇨ corpi estranei, odori sgradevoli, parassiti	Mondanatura, lavaggio e taglio ⇩
		Aggiunta delle spezie/aromi ⇩
		Somministrazione
Preparare l'impasto, procedere con l'amalgama dello stesso, si aggiungono del spezie e viene effettuata una seconda amalgama. Infine viene effettuata la formatura delle polpette della grandezza necessaria alla preparazione culinaria. DURANTE LA FASE DI ABBATTIMENTO DEL PRODOTTO, PROCEDERE CON LE FASI PREVISTE IN "ABBATTIMENTO ALIMENTI IN GENERALE"	**POLPETTE**	
	Verifiche: controlli visivi e t°C trasporto ⇨	Preparazione dell'impasto con carne, formaggio, uova, pan grattato ⇩
	Allontanamento imballaggi ⇨	Amalgama dell'impasto ⇩
	Verificare la presenza di eventuali c.estranei ⇨	Aggiunta delle spezie ⇩
		Seconda amalgama ⇩
		Formatura
Preparare l'impasto, procedere con l'amalgama dello stesso, si aggiungono del spezie e viene effettuata una seconda amalgama. Infine viene effettuata la formatura dei panzerotti. DURANTE LA FASE DI ABBATTIMENTO DEL PRODOTTO, PROCEDERE CON LE FASI PREVISTE IN "ABBATTIMENTO ALIMENTI IN GENERALE"	**PANZEROTTI**	
	Verifiche: controlli visivi e t°C trasporto ⇨	Preparazione dell'impasto con purea di patate, formaggio, uova, pan grattato ⇩
	Allontanamento imballaggi ⇨	Amalgama dell'impasto ⇩
	Verificare la presenza di eventuali c.estranei ⇨	Aggiunta delle spezie ⇩
		Seconda amalgama ⇩
		Formatura

RISO PER SUSHI

Somministrazione
Utilizzo per le preparazioni sushi
Trasferimento in frigorifero
Prepazione del composto di aceto di zucchero, sale, zucchero e alga kombu
Raffreddamento
Cottura del riso vapore
Cottura del riso per ebollizione

Consegna del prodotto
Prelievo dei prodotti
Lavaggio del riso
Riscaldamento dell'acqua fino a ebollizione

Viene prelevato e lavato per eliminare le impurità. Il riso viene messo in immersione con acqua e lasciato a bagno per circa un'ora. Viene scolato e messo a bollire con acqua o a vapore. Subisce una seconda cottura breve di pochi secondi. Verrà preparato il composto di aceto di riso, sale, zucchero e alga kombu che dopo averlo filtrato sarà aggiunto al riso.

NIGIRI

Somministrazione
Trasferimento in frigorifero
Formatura del riso e aggiunta dei filetti
Raffreddamento
Cottura del riso vapore
Condimento dei filetti con wasabi

Consegna del prodotto
Intero eviscerato
Sfilettato
Sfilettatura
Abbattimento a -20°C per 24 ore
Conservazione a -18°C
Scongelamento

È sushi ma non è il classico rotolino, sembra piuttosto una polpettina di riso allungata sulla quale viene adagiata una fetta sottile di pesce crudo.

URAMAKI

Somministrazione
Trasferimento in frigorifero
Aggiunta del riso e di eventuali condimenti
Raffreddamento
Cottura del riso vapore
Condimento dei filetti con spezie

Consegna del prodotto
Prelievo dei prodotti
Idratazione delle alghe
Stendimento delle alghe su stuoia

Gli Uramaki sono uno dei cinque tradizionali involtini di sushi della cucina giapponese, i maki. Si presenta come un rotolino di riso all'esterno e all'interno ha un ripieno di alga, pesce e verdure.

HOSOMAKI

Somministrazione
⇧
Trasferimento in frigorifero
⇧
Formatura del riso e aggiunta dei filetti interni e delle alghe fuori
⇧ ⇧ ⇧
⇧ Stendimento alghe | Raffreddamento
⇧ ⇧ ⇧
⇧ Idratazione alghe | Cottura del riso vapore
⇧
Condimento dei filetti (OPZIONALE)

Consegna del prodotto
⇩ ⇩
Intero eviscerato | Sfilettato
⇩ ⇩
Sfilettatura ⇩
⇩
Abbattimento a -20°C per 24 ore
⇩
Conservazione a -18°C
⇩
⇦ Scongelamento

È un tipo di sushi giapponese, un roll di riso avvolto nell'alga nori e contenente all'interno un altro ingrediente a base di pesce

POKE

Somministrazione
⇧
Trasferimento in frigorifero
⇧
Aggiunta dei componenti accessori, delle spezie e dei condimenti
⇧ ⇧
⇧ Asciugatura | Raffreddamento
⇧ ⇧
⇧ Lavaggio delle verdure | Cottura del riso vapore
⇧
Condimento dei filetti (OPZIONALE)

Consegna del prodotto
⇩ ⇩
Intero eviscerato | Sfilettato
⇩ ⇩
Sfilettatura ⇩
⇩
Abbattimento a -20°C per 24 ore
⇩
Conservazione a -18°C
⇩
Scongelamento

Il poke è un piatto tradizionale hawaiano che consiste tipicamente di pesce crudo, riso, verdure e salsa di soia. È simile al sushi in quanto utilizza pesce crudo, ma viene tipicamente servito in una ciotola con una varietà di condimenti e condimenti.
Base: Composto da pesce crudo, solitamente tonno (ahi), tagliato a cubetti.
Condimenti: Viene condito con salsa di soia, olio di sesamo, cipolla verde tritata, e talvolta alghe e semi di sesamo.
Varianti: versioni vegetariane o vegane.

SASHIMI

Somministrazione
⇧
Trasferimento in frigorifero
⇧
TAGLIO DEL PESCE IN FILETTI
⇧
Scongelamento

Consegna del prodotto
⇩ ⇩
Intero eviscerato | Sfilettato
⇩ ⇩
Sfilettatura ⇩
⇩
⇦ Abbattimento a -20°C per 24 ore e conservazione a -18°C

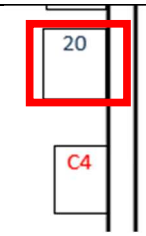
Si tratta fondamentalmente di una crudità di pesce, molto fresca, tagliata a pezzi o a fettine sottili; può essere accompagnato da salsa di soia, semplice, iposodica o addirittura arricchita con una puntina di pasta al wasabi.

3a. ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA GENERALE

I normali frigoriferi non hanno la potenza e la ventilazione necessaria per rimuovere in un tempo molto rapido il calore dalle derrate alimentari ed inoltre un congelamento lento trasformerebbe l'acqua contenuta nel prodotto in macrocristalli che, espandendosi, lacererebbero la struttura tissulare dell'alimento, peggiorandone le caratteristiche qualitative. L'abbattimento permette la conservazione ottimale degli alimenti in modo da servire un prodotto come appena fatto con la garanzia di

sicurezza sui cibi in quanto la velocità di raffreddamento evita la proliferazione dei batteri. L'abbattitore agisce nel pieno rispetto della normativa HACCP che nasce dall'esigenza di garantire la salubrità degli alimenti.
IN MENÙ, VERRA' SEMPRE INDICATO SE TRATTASI DI PRODOTTO FRESCO O CONGELATO.
I prodotti abbattuti, una volta resi tali, dovranno essere dotati di etichetta esplicativa che dovrà avere le fattezze sotto ed il tutto dovrà essere riportato nella scheda di abbattimento (Mod. F2).
La ditta in oggetto sottopone, alcuni alimenti innanzi elencati, al processo di abbattimento della temperatura; il processo è un momento delicato durante il quale si deve raffreddare velocemente l'alimento evitandone qualsiasi danno e preservandone intatta la qualità. Se viene effettuato in modo corretto, non solo evita la proliferazione batterica, ma aumenta anche la durata di conservazione del prodotto ed aiuta a mantenere la sua qualità originale.
L'abbattitore di temperatura è uno strumento indispensabile per l'attività, poiché permette di pianificare ed organizzare in anticipo l'attività, nell'assoluto rispetto della fragranza e della freschezza degli alimenti eliminando i picchi di lavoro e l'inutile ripetizione delle stesse preparazioni ogni giorno, rendendo la propria attività più moderna ed efficiente.

ABBATTITORE UTILIZZATO

STRALCIO PLANIMETRICO INDICANTE L'UBICAZIONE DELL'ABBATTITORE	

PRODOTTI SOTTOPOSTI AD ABBATTIMENTO

Prodotti di gastronomia:	primi, secondi, contorni, crocchette di patate, frittini misti, arancini
Pesci:	tutti i tipi, compresi quelli azzurri al fine di prevenire l'anisakidosi
Carni:	tutti i tipi

PROCEDURA DI ABBATTIMENTO TERMICO

L'abbattitore di temperatura porta il prodotto ad una temperatura di -20 °C in meno di 90 minuti: infatti, quanto più è rapido il processo di congelamento, più si evita la formazione di macrocristalli che potrebbero danneggiare i prodotti abbattuti. I microcristalli di acqua, che si formano se il processo avviene velocemente, permettono di mantenete la struttura molecolare del prodotto pressoché inalterata. Dopo lo scongelamento del prodotto eseguito a temperatura controllata si 3°C in frigo, non avverranno perdite di liquidi, consistenza e gusto.
Anche il metodo scelto per scongelare un alimento è fondamentale per non compromettere la qualità e la sicurezza dei prodotti e per evitare lo sviluppo di microrganismi pericolosi.
Riportando l'alimento a temperature superiori a quelle di congelamento i cristalli di ghiaccio tornano allo stato liquido e acqua e soluti, in parte, tornano nelle cellule: si assiste ad una ripresa dell'attività microbica che, in un primo momento, risulta essere lenta soprattutto per quei microrganismi che hanno subito danni alla loro struttura ma che, superata questa fase di latenza, svolgeranno la loro attività moltiplicativa più velocemente rispetto a quanto accade nell'alimento fresco.
Questo aumento della velocità di crescita dipende dal fatto che diminuisce la concorrenza microbica poiché molti microrganismi subiscono danni irreversibili e inoltre si ha maggior disponibilità di acqua extracellulare.

PROCEDURA DI ABBATTIMENTO TERMICO

- pulire la sonda prima di ogni utilizzo.
- pre-raffreddare la cella dell'abbattitore prima di inserire i prodotti e di iniziare il ciclo di raffreddamento;
- abbattere esclusivamente materie prime integre (COTTE O CRUDE) ed inserite in apposite teglie.
- congelare i prodotti evitando, ove possibile, l'eccessiva manipolazione ed esposizione alle temperature ambientali.
- Allestire i vassoi per l'abbattimento in modo tale da garantire che la temperatura raggiunga il cuore del prodotto e tutte le sue parti in maniera uniforme.
- abbattere prodotti divisi per genere, in singoli involucri per alimenti (pellicola o involucro del sottovuoto);

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

ALIMENTO	
Abbattuto/preparato in sede IN DATA	**1 ottobre 2023**
Prodotto acquistato avente Lotto/Fattura (o check registro)	

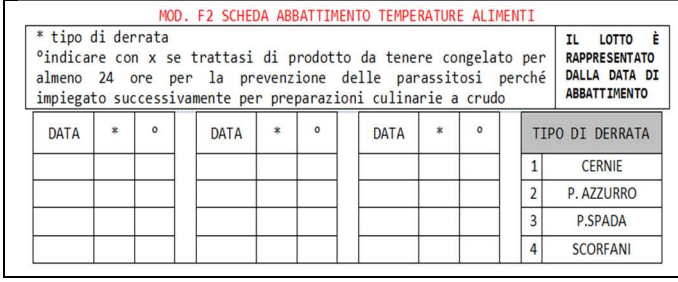
Il lotto è rappresentato dalla data di preparazione/abbattimento
SHELF LIFE: congelati 90gg /refrigerati 7 gg

ABBATTIMENTO DEGLI ALIMENTI IN GENERALE

Verifiche: controlli visivi e t°C trasporto ⇨	Consegna del prodotto
	⇩
Allontanamento imballaggi ⇨	Eliminazione di eventuali imballi
	⇩
Verificare la presenza di eventuali parassiti ⇨	Porzionatura (eventuale)
	⇩
effettuare registrazione sul registro di abbattimento	Abbattimento del prodotto
	⇩
Etichettatura con etichette aventi fattezze come da mod. F5	Preincarto del pezzo abbattuto con involucri per alimenti
	⇩
	Stoccaggio in ambiente di congelamento/refrigerazione

REGISTRAZIONE DELL'AVVENUTO ABBATTIMENTO ED ASSEGNAZIONE LOTTI

Dopo aver effettuato tutte le fasi precedentemente descritte, effettuare la registrazione dell'avvenuto abbattimento:

SULL'APPOSITO MODULO F2	SUL CLOUD
	Nel vostro cloud, in 06 raffs_e_tracciabilità/01_abbattimento **PROCEDURA** Al termine dell'abbattimento, dopo aver applicato l'etichetta, portatevi nella cartella indicata ed effettuate la foto. La foto costituirà registrazione dell'avvenuto abbattimento. La foto dovrà essere fatta in **modalità DATA** in maniera da avere la cronologia degli abbattimenti. La cronologia dovrà essere conservata fino a quando l'alimento è presente nei vostri frigoriferi.

MODALITÀ DI MONITORAGGIO, LIMITI CRITICI E MISURE CORRETTIVE

Il monitoraggio deve essere eseguito ogni volta che vengono prodotti alimenti con legame refrigerato per i quali, in presenza dell'abbattitore, è obbligatorio il suo uso.

OPERAZIONE	MONITORAGGIO	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE
Temperatura dell'alimento all'ingresso	L'alimento appena cotto o lavorato a freddo viene posto nell'abbattitore; negli alimenti solidi il termometro a sonda viene inserito in modo che la punta sia circa a livello del centro geometrico; nei liquidi la sonda va comunque posta all'interno dell'alimento.	La temperatura all'ingresso, per gli alimenti precotti/cotti, deve essere ≥ a +80°C, mentre per quelli in lavorazione a freddo deve essere ≤ a +7°C	Una temperatura inferiore a +80°C può significare che il prodotto non è stato cotto a sufficienza o che ha sostato a temperatura ambiente mentre se superiore a +7°C può significare che ha subito proliferazioni microbiche importanti. Se la temperatura è fuori parametro, il prodotto viene accettato ugualmente, ma occorre verificare le due procedure sopracitate prendendo i provvedimenti necessari ad assicurarne una diversa realizzazione
Temperatura dell'alimento all'uscita	Il termometro a sonda viene inserito in modo che la punta sia circa a livello del centro geometrico; nei liquidi la sonda va comunque posta nell'alimento	Prodotti da somministrare freddi: **T°C ≤ 10°C** Prodotti da conservare in regime di refrigerazione: **T°C ≤ 4°C** Prodotti da conservare in regime di congelamento: **T°C ≤ -18°C**	Il prodotto non può essere estratto se non dopo che è stata raggiunta la temperatura voluta. Nel caso in cui il tempo di abbattimento sia superiore a 1 ora occorre valutare l'opportunità di una verifica tecnica dell'attrezzatura.

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 degli alimenti abbattuti sono individuati in funzione delle specifiche esigenze e della ragionevole rotazione delle scorte (criteri FIFO).

I prodotti sono immessi nelle attrezzature/ impianti di stoccaggio in maniera ordinata e razionale secondo la seguente metodica:

¬ congelare prodotti divisi per specie e provenienza, in singoli involucri per alimenti (pellicola o involucro del sottovuoto);

¬ il congelatore deve ove possibile essere dotato di cestelli per meglio dividere selezionare i prodotti da stoccare

¬ riportare in modo indelebile la denominazione del prodotto e la sua data di congelamento sulla confezione assieme alle informazioni necessarie per garantire la tracciabilità oltre ai documenti già conservati da parte del titolare;

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

¬ prevenire le deformazioni e le compressioni reciproche e le contaminazioni crociate da contatto improprio;

¬ consentire l'agevole movimentazione interna e l'individuazione delle indicazioni apposta sugli involucri e/o sui contenitori;

¬ evitare aperture prolungate e ripetute dei vani degli impianti di stoccaggio.

SCONGELAMENTO DEI PRODOTTI CONGELATI

Anche il metodo scelto per scongelare un alimento è fondamentale per non compromettere la qualità e la sicurezza dei prodotti e per evitare lo sviluppo di microrganismi pericolosi. Riportando l'alimento a temperature superiori a quelle di congelamento i cristalli di ghiaccio tornano allo stato liquido e acqua e soluti, in parte, tornano nelle cellule: si assiste ad una ripresa dell'attività microbica che, in un primo momento, risulta essere lenta soprattutto per quei microrganismi che hanno subito danni alla loro struttura.

La velocità di scongelamento influenza la ripresa della flora batterica residua, pertanto:

- Scongelamento lento favorisce la ripresa moltiplicativa dei microrganismi.
- Scongelamento rapido i microrganismi sono sottoposti a shock termico, quindi si ha un effetto lesivo sugli stessi.

Tenendo conto degli aspetti qualitativi ed igienici degli alimenti congelati si ritiene che lo scongelamento in frigorifero sia il trattamento più idoneo.

Pertanto, per quanto riguarda la qualità del prodotto è meglio operare un decongelamento lento allo scopo di favorire il riassorbimento dell'acqua libera da parte dei tessuti e quindi di ottenere un prodotto che non presenti fenomeni di essudazione e perdita di peso.

Tenuto però anche conto che operativamente spesso si necessita di metodi veloci di scongelamento, si possono effettuare i seguenti metodi:

- **METODO ORDINARIO:** è il metodo migliore che preserva gli aspetti qualitativi ed igienici degli alimenti congelati e si ritiene che lo scongelamento in cella a +4°C sia il trattamento più idoneo.
- **METODO SEMIRAPIDO O MISTO:** si effettua lo scongelamento per 24 in cella a 4°C e poi si effettua lo scongelamento rapido finale in acqua corrente e con materia prima contenuta nell'involucro di confezionamento
- **METODO RAPIDO:** in acqua corrente - in questo caso la materia prima contenuta nell'involucro di confezionamento.

SCONGELAMENTO

ORDINARIO	SEMIRAPIDO(MISTO)	RAPIDO
⇩	⇩	⇩
Prelievo degli alimenti stoccati in cella di congelamento		
⇩	⇩	⇩
Scongelamento in frigorifero su griglie/teglie forate per almeno 36 ore evitare il contatto tra il percolato di scongelamento e gli alimenti	Scongelamento in frigorifero su teglie forate per almeno 24 ore, poi fase terminale di scongelmento in acqua corrente[5]	Scongelamento in acqua corrente[5]
⇩	⇩	⇩
LAVORAZIONE DEGLI ALIMENTI		

3b. ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA – prodotti ittici e pesce crudo

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 fornisce inoltre i riferimenti legislativi, le indicazioni e le istruzioni operative per il controllo e la modulistica per documentare e registrare le attività svolte per la gestione e la prevenzione dei rischi.

ABBATTIMENTO PRODOTTI ITTICI

Una volta consegnato il prodotto fresco, procedere con la pulizia del prodotto e all'eliminazione eventuale delle interiora e,quando richiesto dal procedimento, della testa e della lisca. Effettuare la pulizia ed il lavaggio dell'alimento e procedere con l'abbattimento. Produrre etichetta da inserire all'interno del contenitore degli alimenti riportante: ingredienti e data di produzione

ABBATTIMENTO PESCE FRESCO

- Verifiche: controlli visivi ⇨ Consegna del prodotto
- ⇩
- Allontanamento imballaggi ⇨ Pulizia del prodotto
- ⇩
- Verificare la presenza di eventuali parassiti ⇨ PRP eliminazione delle interiora (eventuale)
- ⇩
- Eliminazione delle teste e delle lische (quando richiesto)
- ⇩
- Verifiche visive: ⇨ corpi estranei, odori sgradevoli — PRP pulizia e lavaggio
- ⇩
- effettuare registrazione sul registro di abbattimento — **ABBATTIMENTO DEL PRODOTTO E CONSERVAZIONE A -20 PER ALMENO 24 ORE**

CARPACCI

Il prodotto, congelato all'origine o abbattuto in sede, viene sottoposto ad un procedimento di affettamento fine e viene disposto sui vassoi. Successivamente si procede con il condimento dell'alimento e viene trasferito in ambiente di refrigerazione

CARPACCI

- Verifiche: controlli visivi e t°C ⇨ Prodotto congelato o abbattuto
- ⇩
- Procedimento di affettatura
- ⇩
- Disposizione dei carpacci sui vassoi
- ⇩
- Verificare la presenza c.estranei ⇨ Condimento del prodotto
- ⇩
- Trasferimento in ambiente refrigerato

PARASSITI OGGETTO DI CONTROLLO

ANISAKIS

È un verme (nematode) normalmente presente come parassita intestinale in numerosi mammiferi marini ed ospite intermedio, nel suo stadio larvale, di molti prodotti ittici di mare (soprattutto tonno, salmone, aringhe, merluzzo, acciughe, sgombro). Se al momento della cattura il pesce non viene immediatamente eviscerato, questi nematodi possono migrare dalle viscere del pesce alle sue carni. Tali larve hanno l'aspetto di un capello bianco, misurano da 0,4 a 20 millimetri e non sempre sono visibili ad occhio nudo.

Quando l'uomo mangia pesce crudo, se infestato, le larve possono impiantarsi sulla parete dell'apparato gastrointestinale, dallo stomaco fino al colon. Per difendersi dai succhi gastrici, attaccano le mucose con grande capacità perforante, determinando una parassitosi acuta o cronica.

OPISTHORCHIS

Sono vermi piatti che si possono trovare nei prodotti ittici di lago e fiume e si localizzano nei dotti biliari dei mammiferi incluso l'uomo. Attraverso i dotti biliari le uova prodotte raggiungono l'intestino e sono trasportate all'esterno con le feci. Nell'ambiente esterno le uova proseguono lo sviluppo solo se ingerite da molluschi di acqua dolce del genere Bythinia. All'interno del mollusco il parassita, attraverso numerosi stadi larvali si trasforma in Cercaria. Le cercarie abbandonano il mollusco e penetrano nei tessuti dei incistandosi nei muscoli e trasformandosi in un altro stadio larvale (Metacercarie).

[5] *LE MATERIE PRIME DEVONO ESSERE CONTENUTE NEGLI INVOLUCIRI DI CONFEZIONAMENTO*

Quando l'uomo consuma il pesce contaminato dal parassita, quest'ultimo raggiunge i dotti biliari trasformandosi in adulto in circa 30gg e ricominciando il suo ciclo. Nell'uomo il quadro clinico è caratterizzato da anoressia, problemi di digestione, dolori addominali aspecifici localizzati soprattutto al quadrante superiore destro, stanchezza, perdita di peso, diarrea, episodi di ittero con e senza febbre. A complicare i quadri tardivi della malattia possono sopraggiungere cirrosi epatica e colangiocarcinoma.

ISTAMINA – SINDROME SGOMBROIDE

Prevenzione sindrome sgombroide (Istamina)

L'assunzione di istamina, che si forma dalla degradazione indotta dai batteri prevalentemente nei prodotti ittici, può provocare una reazione di tipo simil-allergico.

MODALITÀ PER PREVENIRE LA FORMAZIONE DI ISTAMINA

PRODOTTI ITTICI FRESCHI, in particolare pesce azzurro e specificatamente appartenenti alle famiglie Scombridae (tonno, sgombro) e Carangidae (ricciola):

- conservare sul luogo di lavorazione/trattamento, nella modalità T °C ≤ 5;
- separare da altri alimenti con involucri/contenitori.

CONSERVE ITTICHE (tonno sott'olio/al naturale) dopo l'apertura:

- conservare a T °C ≤ 5;
- contrassegnare la confezione con la data di apertura a fine giornata qualora il prodotto non sia esaurito. Può essere utile travasare il prodotto non utilizzato in contenitori per alimenti, mantenendolo per esempio sempre sott'olio;
- utilizzare nel medesimo ciclo di lavorazione o nell'arco di tre giorni, salvo diversa indicazione del fornitore.

NORMATIVE VIGENTI – REQUISITI RELATIVI AI PARASSITI

Una circolare del ministero di Sanità del 1992 e il Reg. 853/2004/CE(allegato III, Sezione Vili, capitolo 3, lettera D, punto 1), obbligano chi somministra pesce crudo o in salamoia a utilizzare pesce congelato o a sottoporre a congelamento preventivo o trattamento del freddo il pesce fresco da somministrare crudo. Larve e vermi muoiono se sottoposti a 60° di temperatura, oppure devono essere congelati a una temperatura non superiore a –20°C in ogni parte della massa per almeno 24 ore. Infatti l'anisakis e le sue larve muoiono se sottoposti a 60 gradi di temperatura, oppure dopo 96 ore a -15° C, 24 ore a -20° C, 12 ore a -30° C, 9 ore a -40° C.

Prodotti ittici da sottoporre a trattamento:

- i prodotti della pesca che vanno consumati crudi o praticamente crudi;
- i prodotti della pesca a base delle specie seguenti, se devono essere sottoposti ad un trattamento di affumicatura a freddo durante il quale la temperatura all'interno del prodotto non supera i 60°C:
  - aringhe;
  - sgombri;
  - spratti;
  - salmone (selvatico) dell'Atlantico e del Pacifico;
- prodotti della pesca marinati e/o salati se il trattamento praticato non garantisce la distruzione delle larve di nematodi.

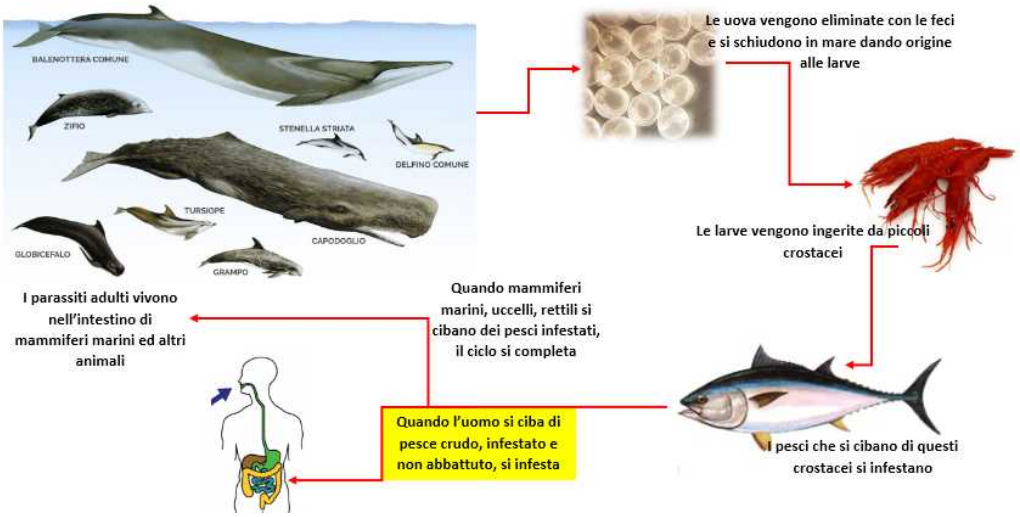
IDENTIFICAZIONE DEL RISCHIO

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.

CICLO BIOLOGICO

Il pesce crudo può essere contaminato da diversi microrganismi che provocano infezioni o tossinfezioni, causando problemi gastrointestinali.
Tra i maggiori rischi per il consumatore di pesce crudo ci sono alcuni parassiti nematodi di cui l'Anisakis spp. è il più conosciuto che, assunti dall'uomo in forma ancora infestante, possono dare origine all'anisakiasi.
Di seguito è illustrato il ciclo biologico delle specie di anisakis, che si svolge interamente in ambiente marino.



I CONSIGLI DA PARTE DEL SERVIZIO VETERINARIO DELLA ASL – SIAV B

MISURE DI CONTROLLO

L'operatore che intende sottoporre a trattamento preventivo di congelamento i prodotti della pesca destinati ad essere consumati crudi o praticamente crudi deve darne comunicazione preventiva all'Autorità Competente in materia di sicurezza alimentare (ASL) e, tenuto in considerazione che i Regolamenti Comunitari richiedono che:

- non vengano accetti prodotti se risultano contaminati - (Reg.(CE) n° 852 /2004 All. II cap IX)
- vengano eseguiti controlli visivi (Reg.(CE) n° 2074 /2005 All. II cap I sezione 2)

- vengano effettuati 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.),

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:

- applicazione delle procedure di :
  - selezione dei fornitori
  - formazione del personale
- uso di prodotti della pesca sottoposti a preventivi trattamenti di congelamento condotti a temperature non superiori a – 20 ° C per almeno 24 ore, qualora non siano stati congelati all'origine.

L'azienda quindi ha previsto, come peraltro contemplato dalla legge, l'ispezione a campione dei prodotti ittici acquistati, con registrazione su apposito modulo F1 e l'eventuale identificazione del parassita comporterà la restituzione al fornitore con comunicazione agli organi sanitari per la conseguente rimozione dal mercato dei prodotti pesantemente contaminati.

Il diagramma di flusso, allegato alla presente procedura, descrive i procedimenti adottati dal esercizio di somministrazione per prevenire il rischio di sopravvivenza dei parassiti visibili (come definiti dal Reg.(CE) n° 2074 /2005 All. II cap I sezione 1) di quelli non facilmente visibili, ottemperando, così, alle disposizioni in materia.

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

- RICEVIMENTO DELLE MATERIE PRIME
- 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 direttamente dall'addetto alla preparazione dei prodotti della pesca al momento dell'esecuzione delle fasi di: - eviscerazione, -toelettatura, -sfilettatura e -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.

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.

PROCEDURA CONSERVAZIONE DEGLI ALIMENTI DOPO LA PREPARAZIONE

L'art. 31 del DPR 327/80 stabilisce per le preparazioni alimentari le seguenti temperature di conservazione:

- temperatura non superiore a +4°C per gli alimenti deperibili con copertura, o farciti con panna e crema a base di uova e latte (crema pasticcera), yogurt nei vari tipi, bibite a base di latte non sterilizzato, prodotti di gastronomia con copertura di gelatina alimentare;
- temperatura da +60°C a +65°C per gli alimenti deperibili cotti da consumarsi caldi (quali primi, secondi e verdure cotte);
- temperatura non superiore a + 10°C per gli alimenti deperibili cotti da consumarsi freddi (quali arrosti, roastbeef, polpettoni, paste fredde, contorni freddi, etc.) e le paste alimentari fresche con ripieno.

Poiché secondo il Ministero della Sanità (Circ.n.79 del 18/10/80) per conservazione dei cibi si intende il periodo che intercorre tra la loro produzione e la loro vendita o somministrazione, ne consegue che durante tale lasso di tempo vanno mantenuti alle suddette temperature impiegando impianti frigogeni o termici e nel trasposto contenitori termici coibentati o refrigerati. Pertanto l'art. 31 del DPR. 327/80 impone per il regime caldo il mantenimento della temperatura al cuore da +60 a +65°C (per non più di un'ora e mezza) e per il regime refrigerato il mantenimento della temperatura fra +4 e + 10°C.

Sulla porzione esterna dei contenitori contenenti i prodotti preparati in sede, abbattuti o tutti i prodotti privati del proprio involucro originale dovrà essere apposto un tagliandino conforme a quello riportato QUI DI SEGUITO

ALIMENTO	
Abbattuto/preparato in sede IN DATA	1 ottobre 2023
Prodotto acquistato avente Lotto/Fattura (o check registro)	

Il lotto è rappresentato dalla data di preparazione/abbattimento
SHELF LIFE: congelati 90gg /refrigerati 7 gg

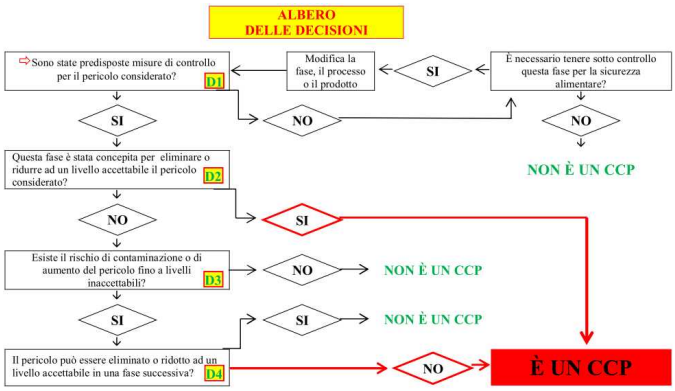
4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI

F - FREQUENZA D'APPARIZIONE	
Molto raramente (mai o una volta nella storia aziendale, possibile da bibliografia)	1
Raramente (qualche volta nella storia aziendale, significativo da bibliografia)	2
Abbastanza regolarmente (alcune volte all'anno)	3
Continuamente (ogni mese, settimana, giorno, ecc.)	4
G - LIVELLO DI GRAVITÀ	
Senza influenza (es. malessere)	1
Poco critico (es. indisposizione senza ricovero in ospedale)	2
Critico (es. ricovero in ospedale, invalidità temporanea, cronicità)	3
Molto critico (es. grave infermità, invalidità permanente, morte)	4
R - POSSIBILITÀ DI RILEVAMENTO	
Molto rilevabile (anche dal consumatore finale per cambiamento delle proprietà organolettiche- colore, odore, sapore, palatabilità)	1
Rilevabile (utilizzo di uno strumento ed esito immediato, come ad esempio termometro, pHmetro, kit analitici)	2
Poco rilevabile (analisi con esito entro poche ore e comunque prima della spedizione del prodotto)	3
Molto difficilmente (analisi con esito dopo giorni, o con metodi o strumentazioni non adeguati)	4

F * G * R = T

A tutti i pericoli considerati che hanno ottenuto una quotazione del rischio con un **valore:**

- **inferiore a 16:** sono dei PRPo(punti di prerequisito operativo)
- **superiore a 16:** sono considerati "CCP".



FASE	PERICOLO	F	G	R	T	D1	D2	D3	D4	CCP
ACCETTAZIONE MATERIA PRIMA	Contaminazione microbica	1	2	4	8					
	Presenza di contaminanti particellari	3	1	2	6					
	Temperature non conformi	1	2	2	4					
SCARICO MATERIA PRIMA	Danneggiamento delle confezioni	1	2	1	2					
	Contaminazione dovuta a scarsa igiene del personale e/o ad un suo comportamento non idoneo	3	1	2	6					
SOSTA MATERIA PRIMA	Sviluppo agenti microbici	1	2	3	6					
STOCCAGGIO MATERIE PRIME	Insudiciamento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime	1	2	3	6					
	Infestazioni da parassiti	2	4	1	8					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
	Contaminazione chimica derivante dai residui di sanificante	2	3	2	12					
RISCALDAMENTO COTTURA	Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente	2	2	3	12					
SOMMINISTRAZIONE	Contaminazione microbica dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni	2	2	3	12					
	Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti	2	2	3	12					
	Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	2	3	3	18	si	no	si	no	si
NON CORRETTA STERILIZZAZIONE DEGLI IMPIANTI DEL CICLO PRODUTTIVO.	Effettuare una corretta sanitizzazione degli utensili e dei recipienti.	2	3	2	12					
	Provvedere ad una corretta igiene personale e dei locali	2	2	3	12					

5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO

Come riportato nell'albero delle decisioni, quando il punteggio è inferiore a 16 si hanno i PRPo (punti di prerequisito operativo) in cui il rischio per la sicurezza alimentare è minore rispetto a un CCP e non esistono limiti misurabili.

Tali punti possono essere controllati attraverso misure di controllo generali di base più elaborate previste dai PRP, ad esempio:

- il ricevimento delle materie prime seguito da un piano di campionamento per la verifica dell'approccio adottato dai fornitori in materia di sicurezza/igiene
- il controllo atto ad evitare una contaminazione degli alimenti nelle zone che richiedono un'attenzione elevata, tramite mascherine di protezione e protezione supplementare del personale

Un CCP (critical control point) è una fase in cui è possibile attuare un controllo al fine di eliminare, prevenire o ridurre a limiti accettabili un pericolo. Ogni fase rappresenta uno stadio di produzione e/o manipolazione degli alimenti, comprendenti la produzione primaria, la loro ricezione e trasformazione, la conservazione, trasporto, vendita e uso del consumatore.
Per ogni CCP è necessario definire:

- I limiti critici che possono essere monitorati (ad esempio limiti di temperatura per lo stoccaggio di prodotti deperibili)
- Le azioni preventive e correttive in caso di superamento dei valori limite (ad esempio, il controllo della temperatura della cella frigorifera, in caso di azione preventiva, intervento sull'apparecchiatura per ripristinare il corretto funzionamento, in caso di azione correttiva)
- Le attività di monitoraggio (ad esempio analisi periodiche per verificare l'accuratezza e l'efficacia del sistema).

ACQUA

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	
Anomalia di colore, odore, sapore	Visivo	Presenza dei caratteri anomali	**Anomalia prontamente risolvibile:** rimozione della N.C. e poi si effettua un nuovo controllo per valutare la persistenza riscontrata; se l'anomalia è stata rimossa, si riavvia la produzione e si effettua un prelievo delle acque con invio presso il laboratorio per l'effettuazione di una analisi di routine. **Anomalia non prontamente risolvibile**: se dipende dalla rete idrica dell'Ente gestore, chiamare il numero **800.735.735** – servizio alterazione potabilità dell'acqua e segnalare la non conformità (effettuare anche la comunicazione per PEC al seguente indirizzo ***clienti@pec.aqp.it***) ed effettuare comunque un prelievo delle acque ed inviarlo in laboratorio. imputabile alla rete idrica interna: si effettua un prelievo delle acque e si invia in laboratorio.	In attesa dei riscontri analitici e la rimozione della non conformità, si adottano i seguenti accorgimenti: - utilizzo di boccioni di acqua potabile da 25 lt.; - comodato d'uso temporaneo di silos di stoccaggio idrico da riempirsi tramite acqua acquistata dall'aqp; - posizionamento di autobotte autorizzata contenente acqua acquistata dall'aqp.
Anomalie analitiche	Analisi di laboratorio	Quelli previsti dal D.Lvo 18/2023		

ACCETTAZIONE MATERIA PRIMA

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Fornitori operanti in stabilimenti non registrati	Richiesta della documentazione probatoria	Assenza della documentazione probatoria	Esclusione del fornitore	Effettuare la selezione dei fornitori
Contaminazione microbica	Controllare categoria merceologica, TMC e integrità delle confezioni.	Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC	Esclusione dei fornitori quando non esistono i requisiti. Rifiuto del prodotto quando questo presenta una o più non conformità delle specifiche richieste.	Effettuare la selezione dei fornitori
	Controllare la temperatura di trasporto e le condizioni igieniche del mezzo.	Non devono essere superate le temperature previste		Effettuare il controllo del display del mezzo
Contaminazione dovuta alla presenza di peli, terra, paglia e frammenti estranei di vario genere	Controllo visivo o, su richiesta, controllo delle analisi relative ai criteri di sicurezza alimentare del fornitore	Se sono effettuate delle analisi sulle materie prime, i limiti sono fissati dalla normativa per ogni specifico parametro. Presenza di corpi estranei, parassiti e muffe		Effettuare una corretta movimentazione nell'area di scarico
Danneggiamento delle confezioni	Visivo	Presenza di confezioni danneggiate che abbiano potuto inficiale le caratteristiche degli alimenti contenuti		Effettuare la selezione dei fornitori
Condizioni igieniche del mezzo di trasporto	Visivo	Mezzo igienicamento non adeguato		
Conformità delle etichette	Visivo	Non adeguato alle prescrizione di legge – Reg. CE 1169/2011		

SOSTA MATERIA PRIMA

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Proliferazione microbica	Controllare i tempi di stazionamento delle merci al di fuori degli apparati frigo.	10' a +3°C rispetto al limite massimo superiore	Trasferire i prodotti nelle strutture frigorifere. Riaddestrare il personale	Tempi di stazionamento ridotti a temperature non conformi

STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di

				prevenzione
Insudiciarnento dovuto a scorretto stoccaggio delle materie prime sul pavimento	Controllare che le merci siano stoccate correttamente e rialzate dal pavimento	Merci sul pavimento GHP	Ripristino condizioni ottimali di stoccaggio delle materie prime assieme al ripristino del programma di pulizia.	Posizionare correttarnente le materie prime
Infestazioni da parassiti	Gabbie di cattura e controllo a feromoni e distributori d'esca	Capitolo sugli infestanti - GHP	Intervento di disinfestazione specifico. Apertura non conformità – Modulo D	Modulo G
Scadenza delle derrate alimentari	II controllo della data di scadenza e del TMC visivo e continuo.	Non deve essere superata la data di scadenza o il TMC – Applicazione sistema FIFO	Eliminazione dei prodotti scaduti – riadddestramento del personale	Corretta applicazione del sistema FIFO
Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	**II controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro degli apparati frigoriferi e spunto di check giornaliero su modulo Z**	Refrigeratori: >0<6°C Congelatori: < -18°C	**Qualora l'apparato frigorifero non sia stato sottoposto ad aperture recenti (max 1/2 ora) e quindi a sbalzi termici ed il display esterno all'apparto frigorifero indichi temperature superiori ai "limiti critici" occorrerà** controllare la temperatura "a core" degli alimenti conservati all'interno della struttura frigorifera con un termometro ad infissione e se la temperatura è: **INFERIORE a +6°C/-16°C:** se disponibili strutture frigorifere sussidiarie spostare gli alimenti in queste e chiamare la manutenzione, aprire la non conformità; se non sono disponibili strutture frigo sussidiarie procedere con l'eliminazione del prodotto; **SUPERIORE a +6°C/-16°C**: eliminazione del prodotto ed apertura e gestione della Non Conformità	Corretta manutenzione degli apparati frigoriferi – pulizia delle serpentine - controllo delle guarnizioni

RISCALDAMENTO/COTTURA				
Pericoli	**Tipi di controllo**	**Limiti critici**	**Azioni Correttive**	**Misure di prevenzione**
Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente	Termometro	Inferiore a 75°C	Prosecuzione del riscaldamento se insufficiente fino al completo raggiungimento della temperatura ottimale.	Rispettare i tempi di riscaldamento in modo che ogni parte dell'alimento raggiunga almeno i 75 °C (a core).

SOMMINISTRAZIONE				
Pericoli di contaminazione	**Tipi di controllo**	**Limiti critici**	**Azioni Correttive**	**Misure di prevenzione**
Scarsa pulizia dovuta a non idonea igiene del personale oppure a contaminazioni sulle aree di distribuzione	VISIVO	GHP	Esclusione del personale ammalato Corretta applicazione delle procedure con riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di personale e locali
Contaminazione chimica dovuta alla presenza di residui di detergenti o sanificanti sulle aree di distribuzione	VISIVO OLFATTIVO	GHP	Eliminazione del prodotto non conforme.	Garantire una corretta applicazione delle operazioni di risciacquo.
Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	**II controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro degli apparati frigoriferi e spunto di check giornaliero su modulo Z**	Refrigeratori: >0<6°C Congelatori: < -18°C	**Qualora l'apparato frigorifero non sia stato sottoposto ad aperture recenti (max 1/2 ora) e quindi a sbalzi termici ed il display esterno all'apparto frigorifero indichi temperature superiori ai "limiti critici" occorrerà** controllare la temperatura "a core" degli alimenti conservati all'interno della struttura frigorifera con un termometro ad infissione e se la temperatura è: **INFERIORE a +6°C/-16°C:** se disponibili strutture frigorifere sussidiarie spostare gli alimenti in queste e chiamare la manutenzione, aprire la non conformità; se non sono disponibili strutture frigo sussidiarie procedere con l'eliminazione del prodotto; **SUPERIORE a +6°C/-16°C**: eliminazione del prodotto ed apertura e gestione della Non Conformità	Assicurarsi del raggiungimento delle temperature ottimali prima dell'inserimento degli alimenti

PULIZIA E DETERSIONE DEGLI IMPIANTI				
Pericoli	**Tipi di controllo**	**Limiti critici**	**Azioni Correttive**	**Misure di prevenzione**
Contaminazione causata da una non corretta pulizia e detersione degli impianti del ciclo produttivo.	VISIVO	Prove bioluminometriche e analitiche fuori parametro - GHP	Riaddestramento del personale.	Provvedere ad una corretta igiene di locali e riaddestramento del personale

SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC)

ESEMPI DI NON CONFORMITÀ

MODULO D-D1

Nel settore alimentare è fondamentale garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari per tutelare la salute del consumatore finale. Per questo motivo, QUANDO SI MANIFESTA UNA NON CONFORMITÀ[6] SU UN PRODOTTO ALIMENTARE SI:

DOVRÀ PROCEDERE:

- IDENTIFICANDO E SEGNALANDO la non conformità gestendola e documentandola attraverso i **MODULI D e D_1** (CLOUD percorso 06-modulo_d_d1)
- VALUTANDO se bloccare la produzione (temporaneamente o per tempi più lunghi);
- PROVVEDENDO all'eliminazione delle cause della non conformità evidenziata;
- ELIMINANDO gli alimenti interessati dalla non conformità e si stoccano in luogo idoneo evidenziandoli con apposito cartello;
- PROCEDENDO all'eventuale sanificazione straordinaria dell'area/attrezzatura interessata;
- ANNOTANDO l'accaduto nel modulo delle non conformità;

SI DOVRANNO ADOTTARE AZIONI CORRETTIVE (UNA O PIÙ):

- REVISIONANDO le procedure pre-operative;
- RIMODULANDO le concentrazioni dei prodotti utilizzati o sostituzione dei prodotti detergenti/disinfettanti adottati;
- RIMODULANDO i tempi di azione dei prodotti utilizzati o revisione del piano di pulizia e sanificazione;

- EFFETTUANDO il richiamo e la nuova formazione del personale;
- EFFETTUANDO nuovi monitoraggi e controlli delle operazioni anche sotto il profilo analitico e microbiologico.
- EFFETTUANDO un ciclo di pulizie straordinario e REVISIONANDO il piano di pulizia e sanificazione.

PROCEDURA

MODULO D2

1. **APPURARE LA SUSSISTENZA DI UN GRAVE RISCHIO** e **predispone una comunicazione di richiamo/ritiro** - **Mod. D2** contenente l'Allegato 2 (**CLOUD** trovasi nella cartella -> 04 MODULI E FORMAZIONI -> 01 MODULI DA ESPORRE -> **07 MODULI DA ESPORRE NEW – FOGLIO 20**).
   SE IL PRODOTTO È STATO COMMERCIALIZZATO E QUINDI POSTO AL DI FUORI DEL CONTROLLO DELL'OSA, dovrà **informare i negozianti e i consumatori attraverso vari mezzi, tra cui cartellonistica nei punti vendita e pubblicazione sul portale del Ministero della Salute.**
   La ASL, informata attraverso i seguenti contatti:
   - **pec:** dipartimento.prevenzione@pec.asl.lecce.it
   - https://www.sanita.puglia.it/web/asl-lecce/dipartimenti_det/-/journal_content/56/25176/dipartimento-di-prevenzio-2
   - **SUL SITO SONO PRESENTI TUTTI I CONTATTI NECESSARI REPERIBILE CON QR A LATERE**

   La ASL, a sua volta, valutata l'appropriatezza, provvederà, se delegata dalla Regione, a pubblicare sul sito del Ministero il modello, utilizzando la sezione del Nuovo Sistema Informativo Sanitario (NSIS) creata allo scopo. Diversamente sarà la Regione a provvedere direttamente alla pubblicazione sul sito del Ministero.

2. **DISPORRE L'IMMEDIATO BLOCCO DEI PRODOTTI INTERESSATI E L'EVENTUALE COMUNICAZIONE AI FORNITORI (SOLO SE LA NON CONFORMITÀ POSSA ESSERE A QUESTI ATTRIBUITA)**

   CARTELLO PRODOTTI N.C.

   Il blocco dei prodotti deve essere disposto in tutti i casi in cui sia stato appurata la sussistenza di un grave rischio per la salute umana o se ritiene sia necessaria una valutazione del rischio o si evidenzi il **mancato rispetto dei requisiti di sicurezza che induce ad ipotizzare rischi immediati per la salute del consumatore, in attesa delle comunicazioni da parte dell'autorità competente.**
   OCCORRERÀ IDENTIFICARE IL PRODOTTO NON CONFORME
   I prodotti posti in blocco in quanto valutati non idonei al consumo umano, sono identificati come prodotti Non Conformi, mediante l'apposizione di un **apposito cartello** e in modo che ne sia impossibile la loro errata utilizzazione.

3. **COMUNICARE L'ACCADUTO AI CONSUMATORI SECONDO LE SEGUENTI "MODALITÀ DI INFORMAZIONE DEL CONSUMATORE" :**
   Le modalità di comunicazione dell'accaduto ai consumatori sono le seguenti:
   1. l'apposizione di una cartellonistica presso i punti di vendita interessati
   2. pubblicazione del richiamo sul sito proprio web
   3. pubblicazione del richiamo su social network
   4. effettuazione di comunicati mezzo stampa, radio, TV a seconda del livello di distribuzione (locale, regionale, nazionale)
   5. comunicato di richiamo pubblicato sull'apposita pagina del portale del Ministero della Salute

[6] **NON CONFORMITÀ(NC)** - Circostanza nella quale venga superato uno o più dei limiti critici previsti per ciascuna delle fasi analizzate nel piano, nonchè tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dal limiti previsti nella relative procedure.

QUALI MODALITÀ DI DIVULGAZIONE UTILIZZARE	- **in caso di rischio di tossicità acuta** - **in caso di rischio di tossicità cronica** - **in caso di mancanza di sito internet o pagina nei social media dell'OSA**	- **modalità 1,2,3,4** - **modalità 1,2,3** - **anche modalità 5**

Nel caso sia necessaria una valutazione scientifica per accertare la sussistenza di un grave rischio, come illustrato nella sezione dell'allegato 1 alla procedura - sotto la voce "grave rischio da accertare", occorrerà seguire i criteri riportati sul documento EFSA "Risk communication Guidelines" per determinare il livello di rischio.
A seguito della suddetta valutazione, in caso si valuti la sussistenza di:
RISCHIO ALTO - l'OSA dovrà effettuare il ritiro del prodotto dal mercato e, per quanto riguarda il richiamo dovrà procedere ad informare il consumatore attraverso le modalità I, II e IV.
RISCHIO SCONOSCIUTO - a titolo precauzionale, l'OSA dovrà effettuare il ritiro del prodotto dal mercato e, per quanto riguarda il richiamo dovrà procedere ad informare il consumatore attraverso la modalità I.

LINEE GUIDA

SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA

Inoltre, al fine di essere quanto più tempestivi ed aderenti alla normativa relativa alla tracciabilità alimentare ed al fine di consentire agli associati di avere un sistema rapido di individuazione delle eventuali merci non conformi, oggetto di richiamo, presenti nel proprio magazzino, è stato creato questo gruppo, tramite il quale **vengono inviate, in tempo reale, le informative di richiamo diffuse dal ministero della salute. SARA' QUINDI CURA DELL'OSA:**

- controllare l'eventuale presenza, nei propri magazzini/scaffali/frigo, dell'alimento citato, anche grazie all'ausilio grafico fornito dalle immagini allegate al messaggio semplicemente collegandosi al gruppo tramite questo link: https://t.me/+Ses7pQpuXg64VItW
- applicare pedissequamente le avvertenze diffuse dal MinSal e riportate nel messaggio.