

INDICE GENERALE

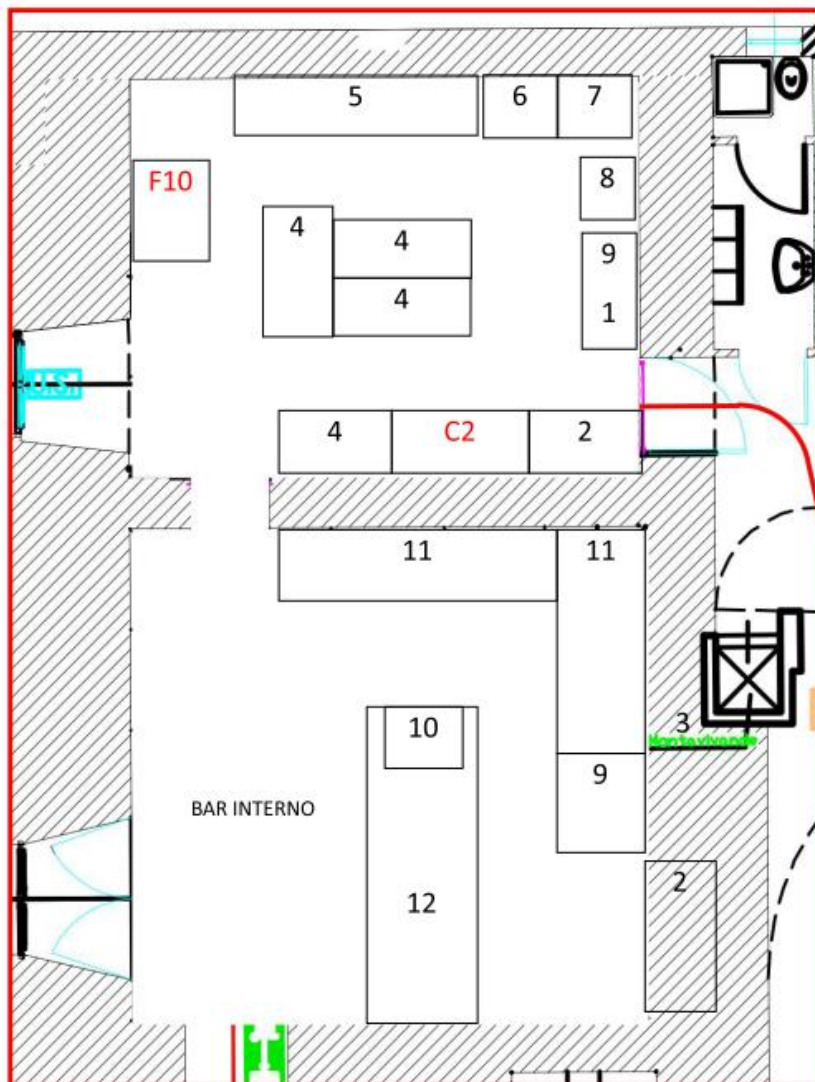
PARTE I - HACCP	3
PIANO DI CAMPIONAMENTO	3
LABORATORIO DI RIFERIMENTO.....	3
ISTRUZIONE OPERATIVA - CAMPIONAMENTO SUPERFICIE E ATTREZZATURE.....	3
ANALISI - TIPOLOGIA, MODALITÀ E FREQUENZA.....	3
PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO	4
SEZ. I HACCP - NOTE GENERALI, DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO	7
1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	7
2. DEFINIZIONI E NOTE DI LINGUAGGIO.....	7
SEZ. II HACCP – GHP E PREREQUISITI	8
1. PROCEDURA DI PULIZIA E SANIFICAZIONE.....	9
2. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DEI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI.....	10
3. PROCEDURA PER IL CONTROLLO DELLA POTABILITÀ DELL'ACQUA.....	11
4. PROCEDURA DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA.....	11
5. PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE TEMPERATURE.....	12
6. PROGRAMMA DI FORMAZIONE E PRASSI IGIENICA DEL PERSONALE.....	13
7. PROCEDURA DI SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI MATERIE PRIME E MOCA.....	14
8. PROCEDURA DI VERIFICA DELLE MATERIE PRIME E DEI MOCA ALL'ARRIVO.....	14
9. RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DAL MERCATO DELLE MERCI NON IDONEE.....	15
10. PROCEDURA ALLERGENI ED ETICHETTATURA.....	15
SEZ. III HACCP – ANALISI AZIENDALE	16
1. PIANO HACCP.....	16
2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ, DEL PRODOTTO E DELLA DESTINAZIONE D'USO.....	16
SEZ. IV HACCP – APPROVVIGIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME	19
1. APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E CONTROLLO MERCI.....	19
2. STOCCAGGIO MERCE E PRELIEVO DELLE MATERIE PRIME.....	20
SEZIONE V HACCP – CICLO PRODUTTIVO E HACCP	20
1. ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEL RISCHIO.....	20
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE.....	21
3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI.....	21
3A. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – SETTORE PASTICCERIA.....	25
3B. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – SETTORE GELATERIA.....	27
4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI.....	28
5. INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI DI CONTROLLO.....	29
5A. ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA GENERALE.....	31
5B. ABBATTIMENTO DELLA TEMPERATURA – PRODOTTI ITTICI E PESCE CRUDO.....	33
5C. ALIMENTI SENZA GLUTINE.....	36
TRASPORTO ALIMENTI SOGGETTI A TEMPERATURA CONTROLLATA.....	38
SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC)	40
SISTEMA DI "ALLERTA RAPIDA" TRAMITE GRUPPO @LEA.....	41
PARTE II – CONTROLLO LEGIONELLOSI	41
SEZ. I – ELEMENTI GENERALI	41
IA - STRUMENTI E METODI DI INDIVIDUAZIONE DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEI RISCHI.....	41
Criteri e metodi di individuazione dei rischi.....	41
Strumenti per la individuazione e la valutazione dei rischi.....	41
La legionellosi.....	41
I sintomi della malattia.....	42
Vie di trasmissione.....	42
Individuazione dei fattori di rischio.....	42
Analisi del rischio.....	43
Ispezione della struttura.....	44
Periodicità dell'analisi del rischio.....	44
Registro degli interventi (Registro Autocontrollo Legionellosi).....	44
Nomina del Responsabile.....	44
IB - MISURE DI PREVENZIONE PER LA RIDUZIONE DEL RISCHIO.....	45
Generalità.....	45
Strategie di prevenzione nei sistemi impiantistici.....	45
Strategie per prevenire la colonizzazione degli impianti.....	45
Strategie per prevenire la moltiplicazione batterica.....	45
Misure di prevenzione per la riduzione del rischio.....	45
Misure di prevenzione a lungo termine.....	46
Interventi specifici di prevenzione.....	46
Torri evaporative o di raffreddamento.....	47

<i>Impianti di condizionamento dell'aria</i>	47
<i>Canalizzazioni</i>	47
IC - MISURE DI CONTROLLO DELLA LEGIONELLA	47
<i>Generalità</i>	47
Misure a breve termine.....	48
Misure a lungo termine.....	48
Misure per Comunità.....	48
Misure preventive per le piscine.....	48
Misure di sicurezza per le procedure di decontaminazione.....	49
<i>Misure da porre in essere in presenza di rischio</i>	49
Quando effettuare i controlli microbiologici della rete idrica.....	49
Siti di campionamento.....	49
Personale addetto al prelievo dei campioni - requisiti e DPI.....	50
Materiale occorrente.....	50
Modalità di prelievo.....	50
Trasporto e conservazione dei campioni.....	51
Esiti del campionamento.....	51
<i>Esiti negativi dell'esame batteriologico</i>	51
<i>Esiti positivi dell'esame batteriologico</i>	51
SEZ. II - INTERVENTI AL VERIFICARSI DI UN CASO O UN CLUSTER DI LEGIONELLOSI	52
<i>INDAGINE AMBIENTALE - CAMPIONAMENTI - ANALISI MICROBIOLOGICA</i>	52
<i>INTERVENTI SULLA RETE IDRICA IN ASSENZA DI CASI DI MALATTIA</i>	52
<i>INTERVENTI SULLA RETE IDRICA IN PRESENZA DI CASI DI MALATTIA</i>	53
<i>INTERVENTI DI CONTROLLO</i>	53
<i>Ulteriori misure per gli stabilimenti termali</i>	54
SEZ. III - METODI DI PREVENZIONE E CONTROLLO DELLA CONTAMINAZIONE DEL SISTEMA IDRICO	54
<i>TRATTAMENTO TERMICO</i>	54
<i>Shock termico</i>	54
<i>Mantenimento costante della temperatura tra 55-60°C nella rete prima della miscelazione</i>	55
<i>CLORAZIONE</i>	56
<i>L'iperclorazione shock</i>	56
<i>L'iperclorazione continua</i>	57
<i>Biossido di cloro</i>	57
<i>Lampade a raggi ultravioletti</i>	57
<i>Ionizzazione rame/argento</i>	57
<i>Perossido di idrogeno e argento</i>	58
<i>METODI INNOVATIVI DI BONIFICA</i>	58
<i>Monoclorammina</i>	58
<i>Ozonizzazione</i>	58
<i>Acido peracetico</i>	58
<i>BIBLIOGRAFIA</i>	58
SEZ. IV - ANALISI DELL'AZIENDA IN ESAME	59

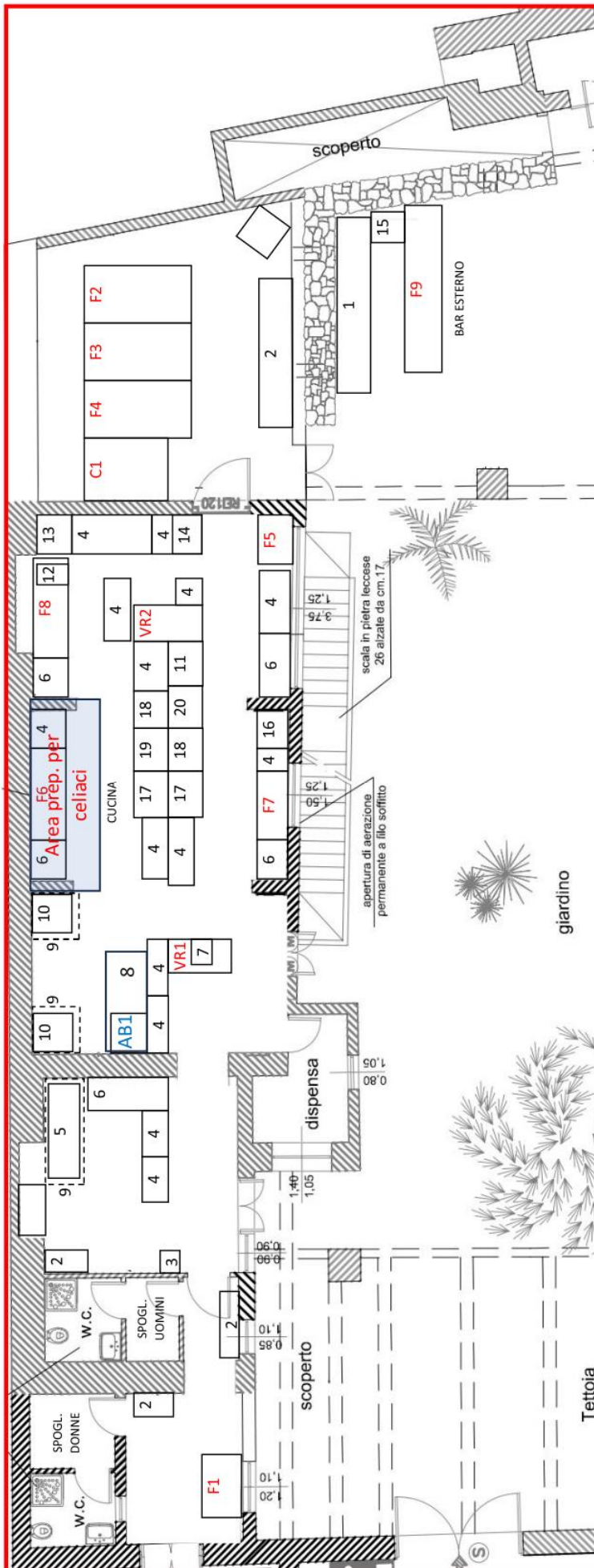


MANUALE ELETTRONICO E@GREEN

PLANIMETRIA DELL'IMPIANTO



- LEGENDA:**
1. LAVASTOVIGLIE A CAPPOTTINA
 2. SCAFFALATURA
 3. MONTAVIVANDE
 4. NEUTRO
 5. BANCO
 6. PRODUTTORE GHIACCIO
 7. FRIGO NO ALIMENTI
 8. 8 BIDONI RIFIUTI
 9. LAVABO
 10. AFFETTATRICE
 11. BANCO SELF COLAZIONI

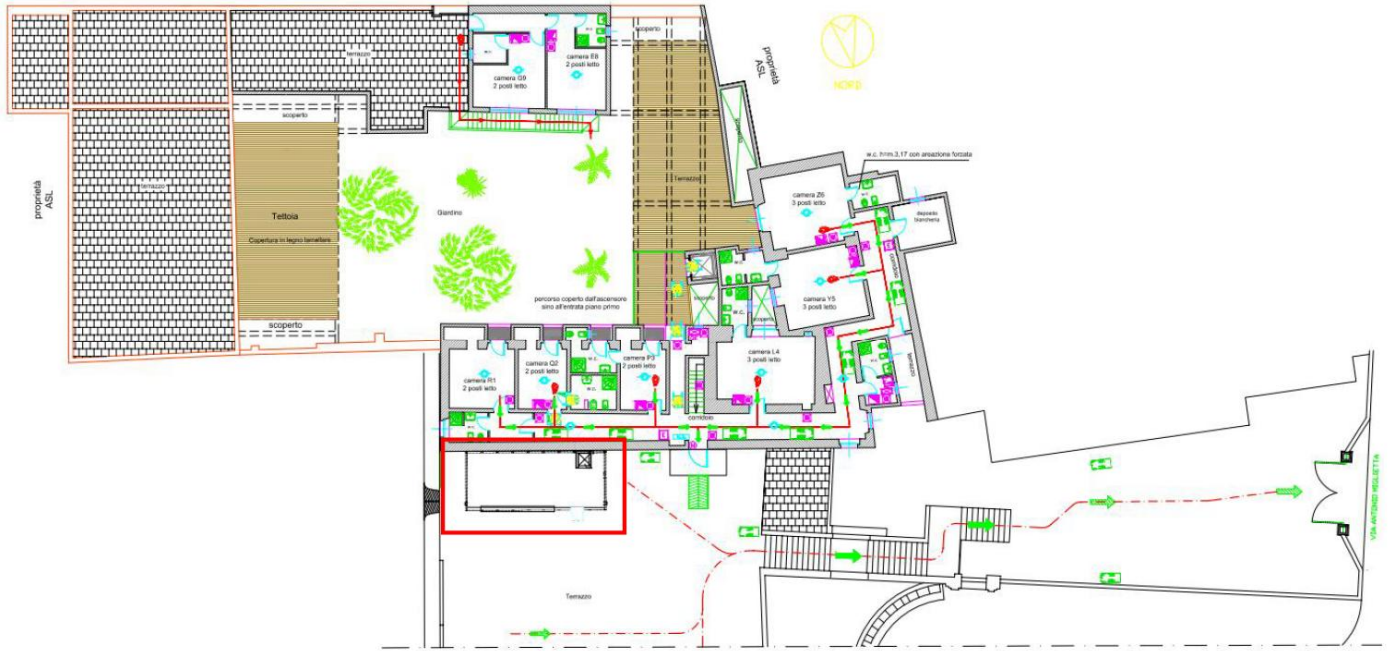


LEGENDA APPARATI TERMICI:

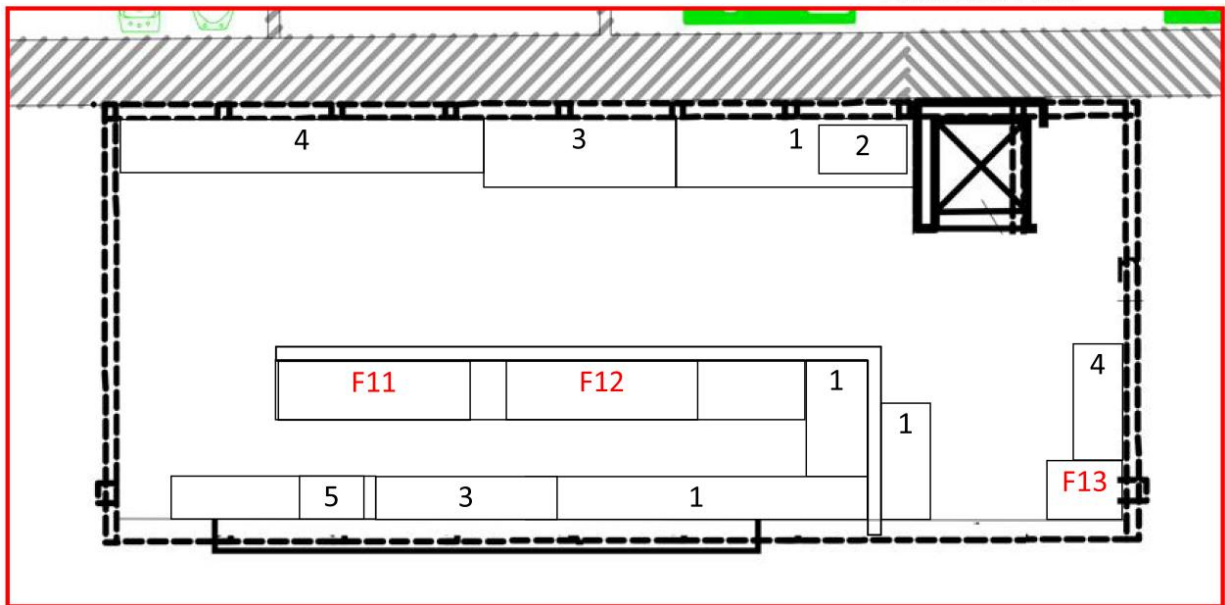
- F1** ARMADIO FRIGO 2 ANTE
- F2** CELLA FRIGO SA&FO
- F3** CELLA FRIGO ORTOFRUTTA
- F4** CELLA FRIGO CARNI
- F5** FRIGO COLONNA
- F6** BANCO REFRIGERATO
- F7** BANCO REFRIGERATO
- F8** BANCO REFRIGERATO
- F9** BANCO REFRIGERATO
- F10** FRIGO 2 ANTE
- F11** PIANO LAVORO REFRIGERATO
- F12** PIANO LAVORO REFRIGERATO
- F13** FRIGO 2 ANTE
- C1** CELLA CONGELATORE
- C2** ARMADIO CONGELATORE
- AB1** ABBATTITORE TERMICO
- VR1** PIANO LAVORO RISCALDATO
- VR2** PIANO LAVORO RISCALDATO

LEGENDA:

- 1. BOTTIGLIERA
- 2. SCAFFALATURE
- 3. LAVAMANI
- 4. NEUTRO
- 5. LAVASTOVIGLIE NASTRO
- 6. LAVABO
- 7. SALAMANDRA
- 8. FORNETTO + SALAMANDRA
- 9. CAPP A D'ASPIRAZIONE
- 10. FORNO
- 11. BOLLITORE
- 12. AFFETTATRICE
- 13. MACCHINA SOTTOVUOTO
- 14. N.2 IMPASTATRICE
- 15. MACCHINA CAFFE'
- 16. PASTO-MANTECATORE GELATO
- 17. FUOCHI
- 18. FRIGGITRICE
- 19. FRYTOP
- 20. BRASIERA



PIANTA PIANO PRIMO



- LEGENDA:
- 1. NEUTRO
 - 2. LAVASTOVIGLIE
 - 3. LAVABO
 - 4. SCAFFALI
 - 5. MACCHINA CAFFE'

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.

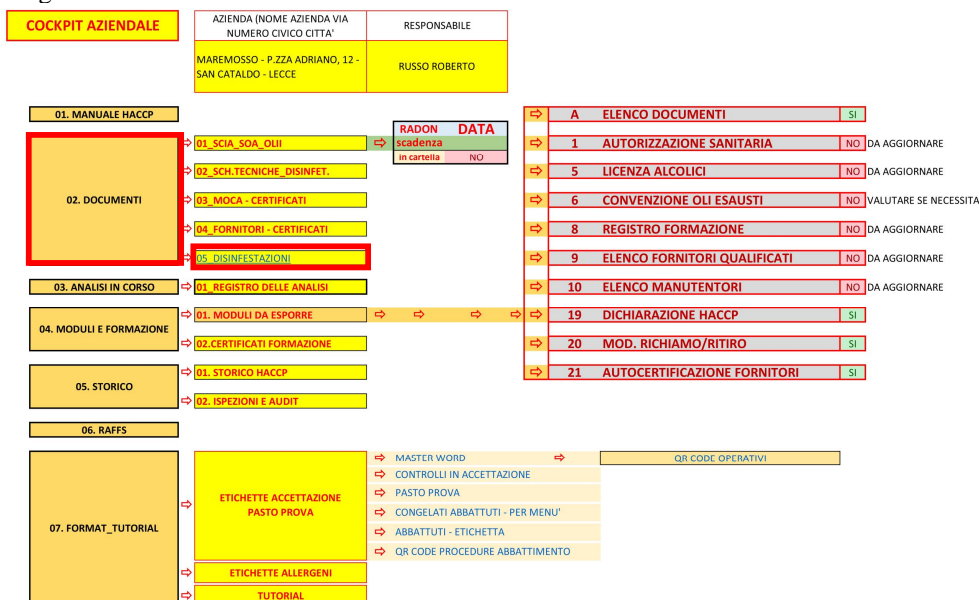
🔊 Le parti contraddistinte con il simbolo fonico all'interno del qr code sono audio ascoltabili direttamente tramite il proprio smartphone.

▶ 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 inaccettabile 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, nonché tutte le volte che le analisi di laboratorio effettuate a scopo di verifica si discostano dai 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. [RINTRACCIABILITÀ E RITIRO DELLE MERCI](#)
10. [ETICHETTATURA DEGLI ALIMENTI](#)

<p>Ogni procedura deve definire con chiarezza:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. 	<p>Le modalità operative devono specificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 possa 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 CONFORMITÀ 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 MODALITÀ DI PULIZIA:

- Rimozione dei residui macroscopici
- Lavaggio e detersione
- Risciacquo
- Disinfezione
- Risciacquo finale



Queste fasi possono essere accorpate quando si usano prodotti detergenti /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 prodotti¹;
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).

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 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.

**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 registrate 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 MANTENERE 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 per 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 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 e al D.Lgs. 102/25 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 possa 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 possa 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 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.

- **MODALITÀ 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.

- **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.**

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

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 su **CLOUD percorso 04-01-08**.

Gli argomenti del programma di formazione sono reperibili nel libretto formativo acquisibile tramite QR-CODE.



- 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 affinché 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 è 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.
- **MODALITÀ 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»

- **MODALITÀ 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 la tracciabilità degli alimenti in entrata** 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 glicirricico 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

**STRUTTURA RICETTIVA
CONRISTORAZIONE COLLETTIVA**

LOCALE IN ESAME

Ristorante

DESCRIZIONE/SPECIFICHE AGGIUNTIVE

**RISTORANTE – BAR. PREPARAZIONE E
SOMMINISTRAZIONE DI ALIMENTI PER CELIACI**

COMPOSIZIONE DEI LOCALI

AMBIENTI	Numero ambienti/aree	NOTE
CUCINA	1 1 – AREA BAR E PREPARAZIONE COLAZIONI 1 - BAR	P. TERRA P. TERRA P. RIALZATO
SERVIZI IGIENICI PERSONALE	4	
SPOGLIATOIO	4	
BAGNI PER LA CLIENTELA COMUNI	UOMO/DONNA/DISABILI	Nr. 7 P. TERRA

AUTORIZZAZIONI**IMMISSIONE FUMI IN AMBIENTE – sfocianti sui tetti**

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	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.
ROSSO	Carne cruda	Pertanto un tagliere deve essere mantenuto in buono stato di utilizzo tramite levigatura periodica, almeno mensile.
GIALLO	Carne cotta	
BLU	Pesce	
MARRONE	Verdure cotte	
VERDE	Frutta e verdura cruda	
BIANCO	Latticini e pane	

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 della 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 raccoglitrice 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 (TPM³ - 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 cereali 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. 609/2013 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													

PASTO PROVA - Campionatura rappresentativa del pasto da utilizzarsi in caso di sospetti di malattie tossinfettive

La "conservazione del campione rappresentativo del pasto" è una di quelle procedure atte a garantire la rintracciabilità dei prodotti consumati nei giorni antecedenti l'eventuale insorgenza di sintomatologia collettiva di una sospetta tossinfezione alimentare e comunque resta un importante punto di verifica del processo produttivo.

La corretta conservazione del campione del pasto rientra tra le clausole inderogabili pena la nullità del campione.

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.

In ogni unità di produzione deve essere effettuato un campione, rappresentativo del pasto completo del giorno a cura dell'OSA. Devono essere prelevati gli alimenti che hanno subito un processo di trasformazione in loco, cotti e non.

Procedure base per il campionamento:

- il campione deve essere raccolto al termine del ciclo di preparazione.
- il campione deve essere rappresentativo di ogni produzione; deve, cioè, rappresentare gli alimenti ottenuti attraverso un processo di preparazione praticamente identico;
- ogni tipo di alimento deve essere in quantità sufficiente per eventuali analisi, cioè di almeno 150 grammi edibili;
- il campione deve essere mantenuto congelato a -18°C per 72 ore dal momento della preparazione e in idonei contenitori ermeticamente chiusi;
- il contenitore deve riportare un'etichetta con il giorno dell'inizio della conservazione e denominazione del prodotto;
- il personale deve essere responsabilizzato circa tali procedure di prelievo e conservazione del pasto.

CAMPIONE PASTO PROVA		
DATA DEL PRELIEVO:		
TIPOLOGIA DI ALIMENTO		
	pranzo	cena
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
In caso di non conformità , procedere registrando sul mod. D presente nel manuale HACCP		

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 affinché 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 sottopiatte, 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



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	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) 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
ACQUE POTABILI TRATTATE		NO Consultare apposito QR code
ACQUE POTABILI CONDIZIONATE		NO 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	<ul style="list-style-type: none"> 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:	<p>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.</p> <p>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.</p>	

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.

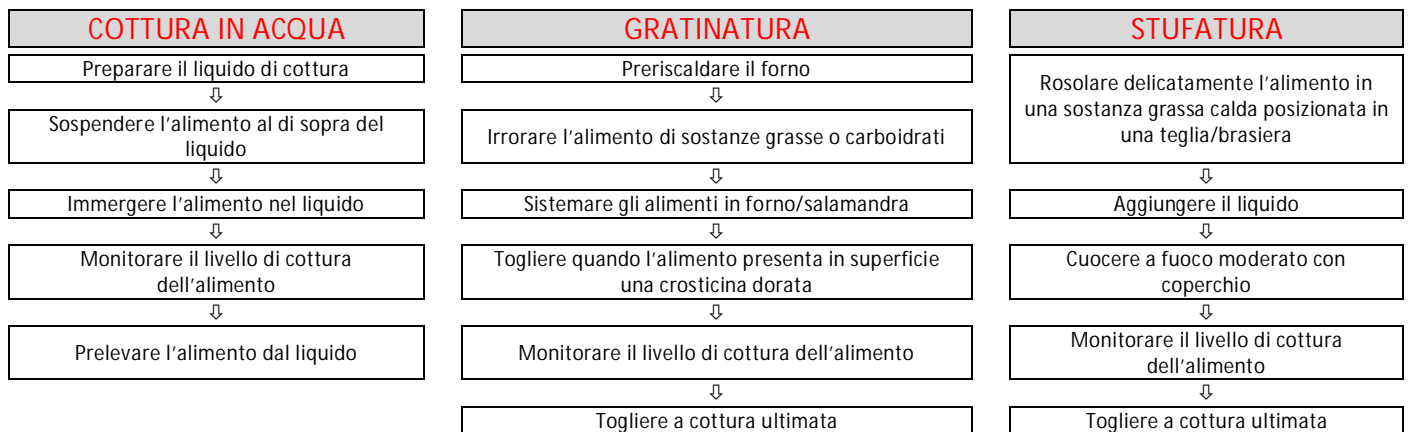
2. DIAGRAMMA DI FLUSSO GENERALE⁴

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



3. DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI

TECNICHE CULINARIE



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.



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 pasticci di pasta fresca e le pasticcerie.

BEVANDE PREPARETE 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 miscita del prodotto e poi somministrato al cliente.

Ricevimento e stoccaggio del prodotto imbottigliato



Prelievo



Mescita estemporanea



Somministrazione

CAFFÈ

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



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 monoporzionamento 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 frigoriferi.

Arrivo delle materie prime



Stoccaggio in frigorifero



Prelievo



Apertura dei panini



Condimento/farcitura



Somministrazione

aggiunte le spezie e gli aromi specifici ed infine viene venduto o somministrato al cliente finale

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

Le frittiture già surgelate, semplici o pastellate, vengono immerse direttamente nell'olio caldo. Mentre quelle fresche pastellate, vengono immerse nella pastella e poi sottoposte a frittura tramite immersione in olio bollente. Infine vengono estratte dall'olio e vengono vendute/somministrate

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

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

corpi estranei, odori sgradevoli, parassiti, residui di sangue, ossidazione pigmenti muscolari Verifiche tempi e temperature⇒

↓

Cottura

↓

Aggiunta delle spezie/condimenti

↓

Somministrazione

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

FRITTURE SEMPLICI SURGELATE

Selezione ingredienti all'arrivo

↓

Deposito

↓

Prelievo

↓

Immersione nell'olio bollente

↓

Somministrazione

FRITTURE PASTELLATE FRESCHE

Selezione ingredienti all'arrivo

↓

Deposito

↓

Prelievo

↓

Preparazione della pastella

↓

Immersione e colatura

↓

Immersione nell'olio bollente

↓

Somministrazione

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

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

↓

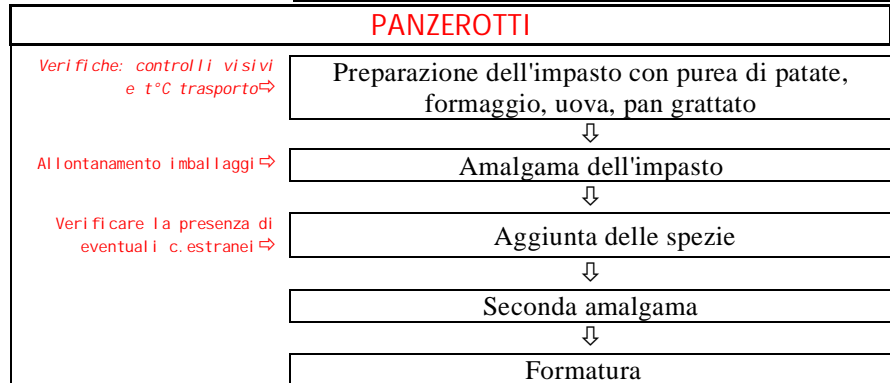
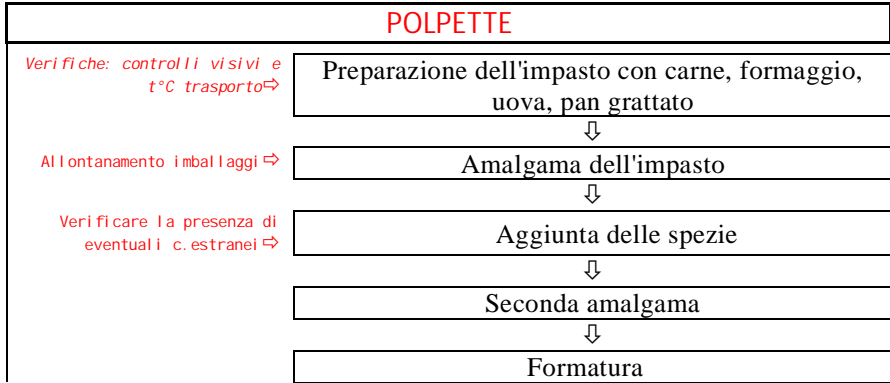
Aggiunta delle spezie/aromi

↓

Somministrazione

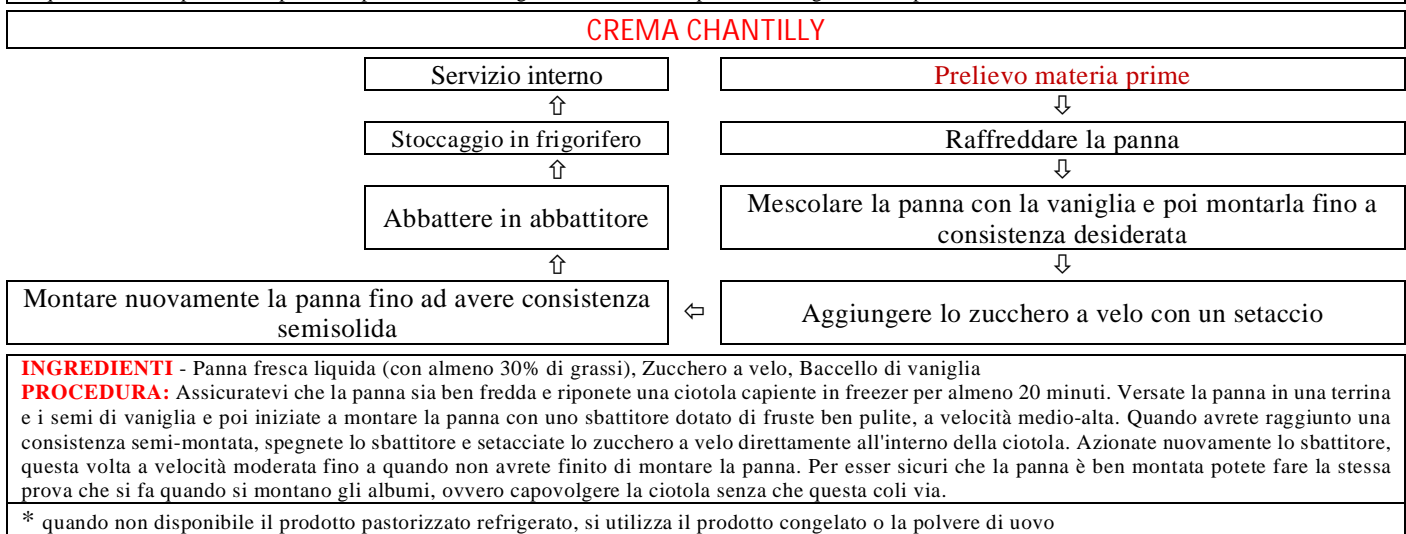
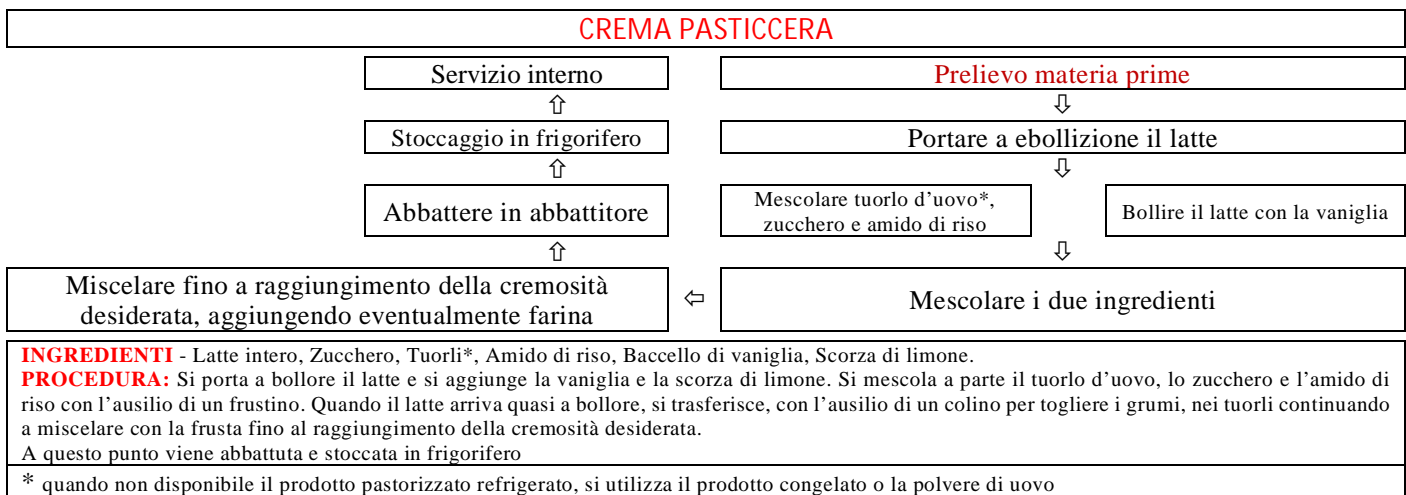
Preparare l'impasto, procedere con l'amalgama dello stesso, si aggiungono del spezie e viene effettuata una seconda amalgama. Infine viene effettuata la formatura delle polpette della grandezza necessaria alla preparazione culinaria.
DURANTE LA FASE DI ABBATTIMENTO DEL PRODOTTO, PROCEDERE CON LE FASI PREVISTE IN "ABBATTIMENTO ALIMENTI IN GENERALE"

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"

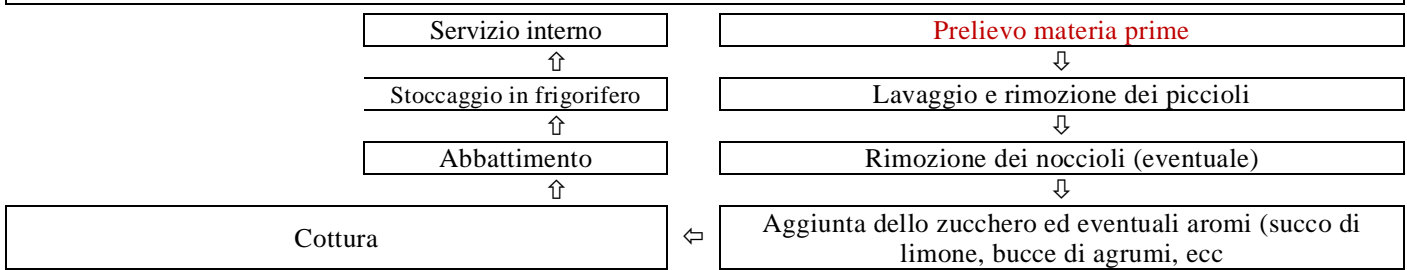


3A . DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – settore pasticceria

CREME

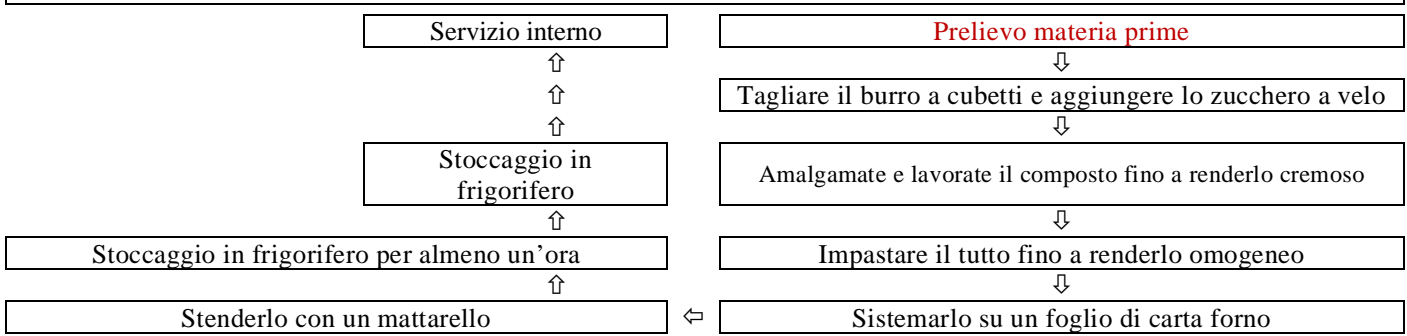


MARMELLATA ALLA FRUTTA



IMPASTI

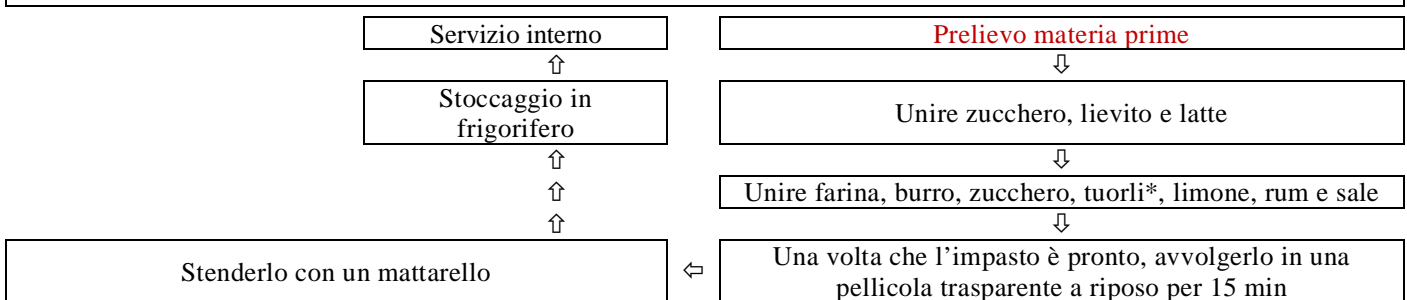
PASTA FROLLA



INGREDIENTI: Farina 00, Burro, Zucchero a velo, Uova

PROCEDURA: Tagliare il burro a cubetti e aggiungere lo zucchero a velo e lavorate il composto con le mani o con una frusta sino ad ottenere una crema. Unite poi le uova. Mescolate bene e versate la farina tutta in una volta e impastate. Non appena la farina sarà stata assorbita trasferite il composto su un piano e impastate molto velocemente sino a che non risulterà omogeneo (importante non lavorare troppo l'impasto per evitare la formazione della maglia glutinica, necessaria per impasti elastici ma sconsigliata in impasti che devono risultare friabili come la frolla). Sistemare l'impasto al centro di un foglio di carta forno abbastanza lungo e ripiegate poi le estremità verso il centro, in modo da coprire bene la frolla. Utilizzando un mattarello stendetela allo spessore desiderato e poi conservarla così in frigorifero per almeno un'ora prima di utilizzarla.

PASTA LIEVITATA



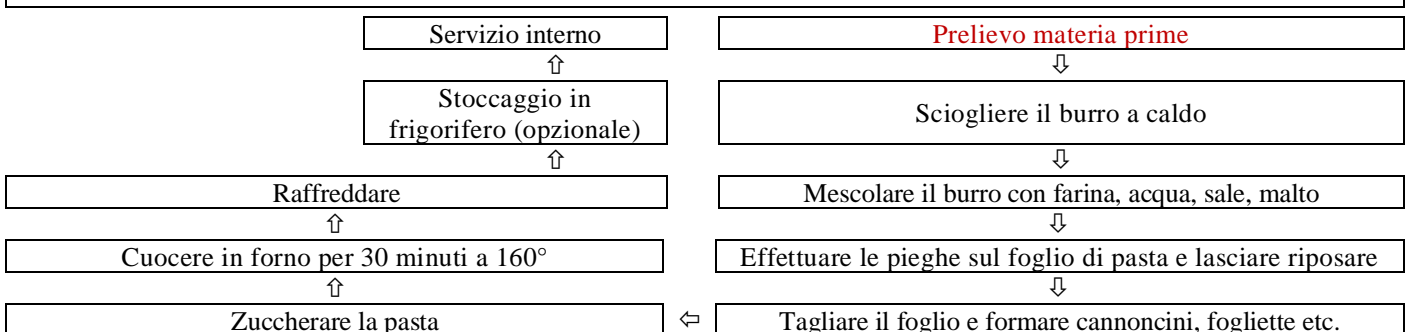
INGREDIENTI PER IL PRE IMPASTO - lievito di birra - latte intero - zucchero

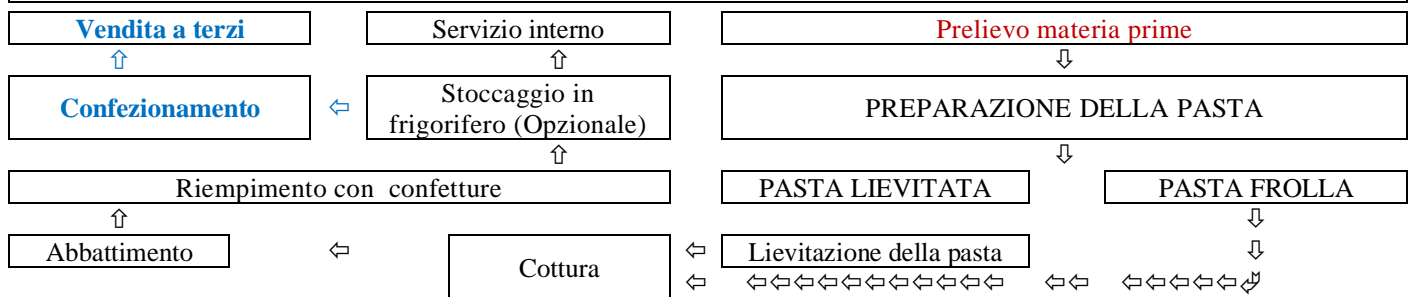
INGREDIENTI PER IMPASTO - Farina, burro, tuorlo d'uovo, zucchero, zucchero a velo vanigliato, scorza di limone, rum, sale

PROCEDURA: sbriciolare il lievito e unirlo allo zucchero e al latte, poi fate lievitare il composto per 15 minuti, coperto ad una temperatura che non superi i 35°C. Unite la farina, il burro, lo zucchero, i tuorli d'uovo, lo zucchero vanigliato, la scorza di limone, il rum ed il sale al preimpasto e mescolate. Lavorate o impastate il composto con l'impastatrice finchè inizi a staccarsi bene dalla ciotola o dal piano di lavoro. Avvolgete l'impasto in una pellicola trasparente e fatelo riposare coperto per 15 minuti. Date poi forma desiderata alla pasta e fatela riposare per altri 15 minuti, sempre coperta.

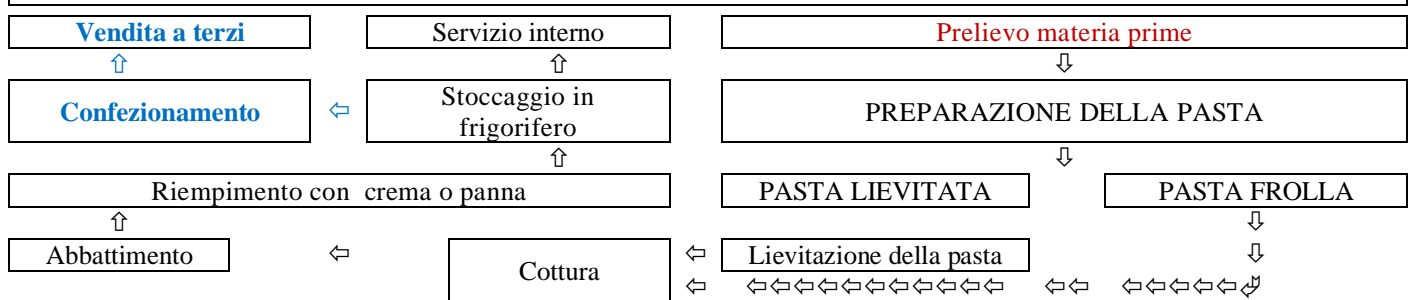
* quando non disponibile il prodotto pastorizzato refrigerato, si utilizza il prodotto congelato o la polvere di uovo

PASTA SFOGLIA



PRODOTTI E ASSEMBLATI DI PASTE E CREME**PASTICCERIA DA FORNO (c.d. secca)**

La pasticceria secca non necessita di conservazione in frigorifero perché privo di creme, ma è ripiena solo con confetture.

PASTICCERIA FRESCA**3B . DIAGRAMMI DI FLUSSO SPECIFICI – settore gelateria****PRODUZIONE GELATO****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 arrostiti, 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	

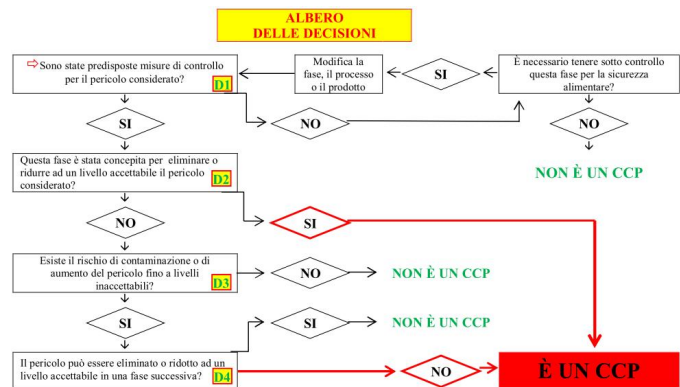
4. APPLICAZIONE DELL'ALBERO DELLE DECISIONI

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 prerequisite 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					
PASTORIZZAZIONE	Sopravvivenza di microorganismi patogeni dovuta a riscaldamento insufficiente	2	2	3	12					
ABBATTIMENTO TERMICO	Proliferazione di microorganismi patogeni dovuta a un processo lento o 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 detersivi 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	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>imputabile alla rete idrica interna; si effettua un prelievo delle acque e si invia in laboratorio.</p>	
Anomalie analitiche	Analisi di laboratorio	Quelli previsti dal D.Lvo 18/2023		
<p>In attesa dei riscontri analitici e la rimozione della non conformità, si adottano i seguenti accorgimenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 				

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 inficiare le caratteristiche degli alimenti contenuti		
Condizioni igieniche del mezzo di trasporto	Visivo	Mezzo igienicamente 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
Insudiciamento 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 correttamente 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	Il 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 – riaddestramento del personale	Corretta applicazione del sistema FIFO
Moltiplicazione microbica per una conservazione a temperatura non idonea	Il 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'apparato 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 microrganismi 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).
ABBATTIMENTO TERMICO				
Pericoli	Tipi di controllo e frequenza	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Proliferazione dei microrganismi patogeni dovuta ad abbattimento lento	Termometro ad ogni ciclo	Raggiungimento della temperatura di surgelazione ≤-18 °C in circa 240 minuti	Ripetere il ciclo di surgelazione	Monitorare e rispettare i tempi di raffreddamento a core
PASTORIZZAZIONE				
Pericoli	Tipi di controllo	Limiti critici	Azioni Correttive	Misure di prevenzione
Sopravvivenza di microrganismi 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 detersivi 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	Il controllo della temperatura è effettuato mediante lettura sul termometro degli apparati frigoriferi e spunto di check	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'apparato 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	Assicurarsi del raggiungimento delle temperature ottimali prima dell'inserimento degli alimenti

	giornaliero su modulo Z		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	
--	-------------------------	--	--	--

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

5a. 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.

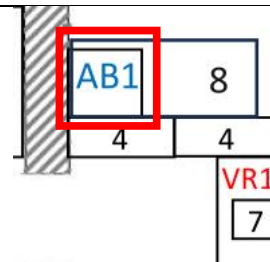
IN MENÙ, VERRA' SEMPRE INDICATO SE TRATTASI DI PRODOTTO FRESCO O CONGELATO.

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.

STRALCIO PLANIMETRICO INDICANTE L'UBICAZIONE DELL'ABBATTITORE



PRODOTTI SOTTOPOSTI AD ABBATTIMENTO

Prodotti di rosticceria:	rustici, sfoglia, fagottini, sfoglia ripiena
Prodotti di pizzeria:	Calzoni, tranci di pizza, pizzette Prodotti manipolati vari: crocchette di patate, frittini misti, arancini
Prodotti di pasticceria:	brioche, pasticcioni, cornetti, krapfen, pasta frolla, pasta sfoglia, pasta di mandorla, pan di Spagna
Prodotti di gastronomia:	primi, secondi, contorni, crocchette di patate, frittini misti, arancini
Pesci:	tutti i tipi, compresi quelli azzurri al fine di prevenire l'anisakidiosi
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 mantenere 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.

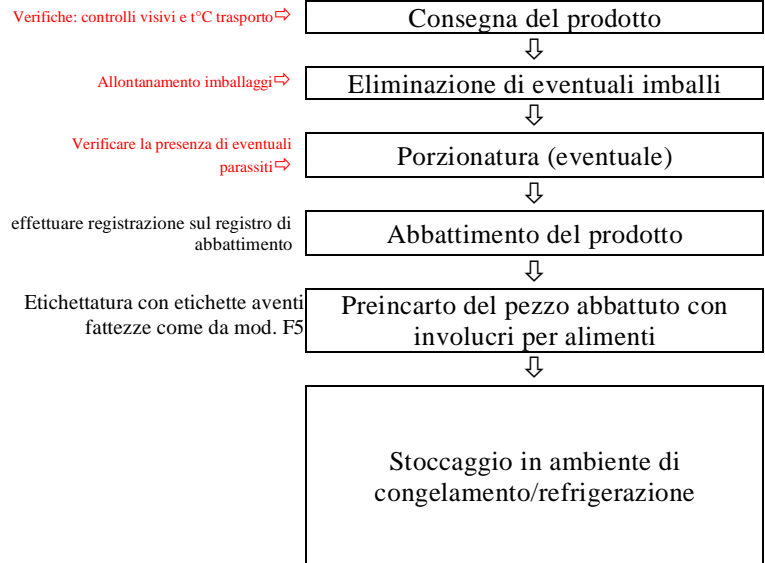
Riportando l'alimento a temperature superiori a quelle di congelamento i cristalli di ghiaccio tornano allo stato liquido e acqua e soluti, in parte, tornano nelle cellule: si assiste ad una ripresa dell'attività microbica che, in un primo momento, risulta essere lenta soprattutto per quei microrganismi 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

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																																																		
<p>MOD. F2 SCHEDA ABBATTIMENTO TEMPERATURE ALIMENTI</p> <p>* tipo di derrata *indicare con x se trattasi di prodotto da tenere congelato per almeno 24 ore per la prevenzione delle parassitosi perché impiegato successivamente per preparazioni culinarie a crudo</p> <p>IL LOTTO È RAPPRESENTATO DALLA DATA DI ABBATTIMENTO</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>DATA</th> <th>*</th> <th>°</th> <th>DATA</th> <th>*</th> <th>°</th> <th>DATA</th> <th>*</th> <th>°</th> <th>TIPO DI DERRATA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1 CERNIE</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>2 P. AZZURRO</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>3 P.SPADA</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4 SCORFANI</td> </tr> </tbody> </table>	DATA	*	°	DATA	*	°	DATA	*	°	TIPO DI DERRATA										1 CERNIE										2 P. AZZURRO										3 P.SPADA										4 SCORFANI	<p>Nel vostro cloud, in 06 raffs_e_tracciabilità/01_abbattimento</p> <p>PROCEDURA</p> <p>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.</p>
DATA	*	°	DATA	*	°	DATA	*	°	TIPO DI DERRATA																																										
									1 CERNIE																																										
									2 P. AZZURRO																																										
									3 P.SPADA																																										
									4 SCORFANI																																										

MODALITÀ DI MONITORAGGIO, LIMITI CRITICI E MISURE CORRETTIVE

Il monitoraggio deve essere eseguito ogni volta che vengono prodotti alimenti con legume 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 $\geq +80^{\circ}\text{C}$, mentre per quelli in lavorazione a freddo deve essere $\leq +7^{\circ}\text{C}$	Una temperatura inferiore a $+80^{\circ}\text{C}$ può significare che il prodotto non è stato cotto a sufficienza o che ha sostato a temperatura ambiente mentre se superiore a $+7^{\circ}\text{C}$ 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 assicurare 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: $T^{\circ}\text{C} \leq 10^{\circ}\text{C}$ Prodotti da conservare in regime di refrigerazione: $T^{\circ}\text{C} \leq 4^{\circ}\text{C}$ Prodotti da conservare in regime di congelamento: $T^{\circ}\text{C} \leq -18^{\circ}\text{C}$	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:

- Scongelo lento favorisce la ripresa moltiplicativa dei microrganismi.
- Scongelo 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.

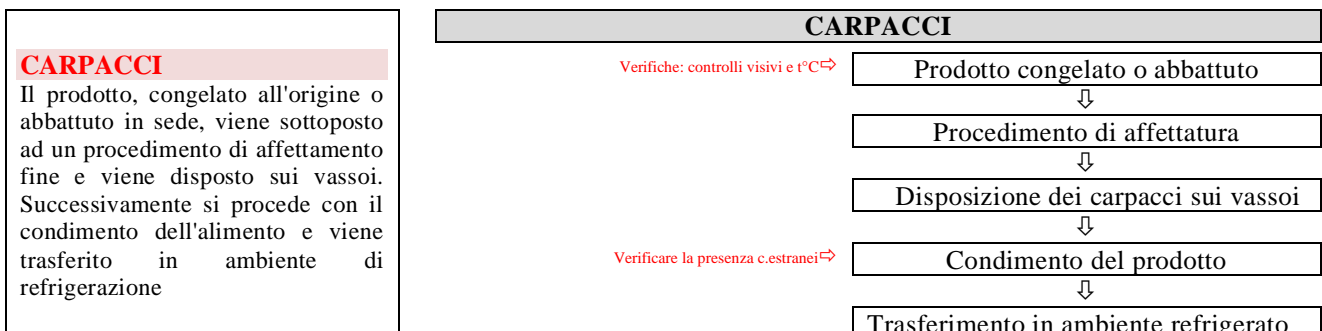
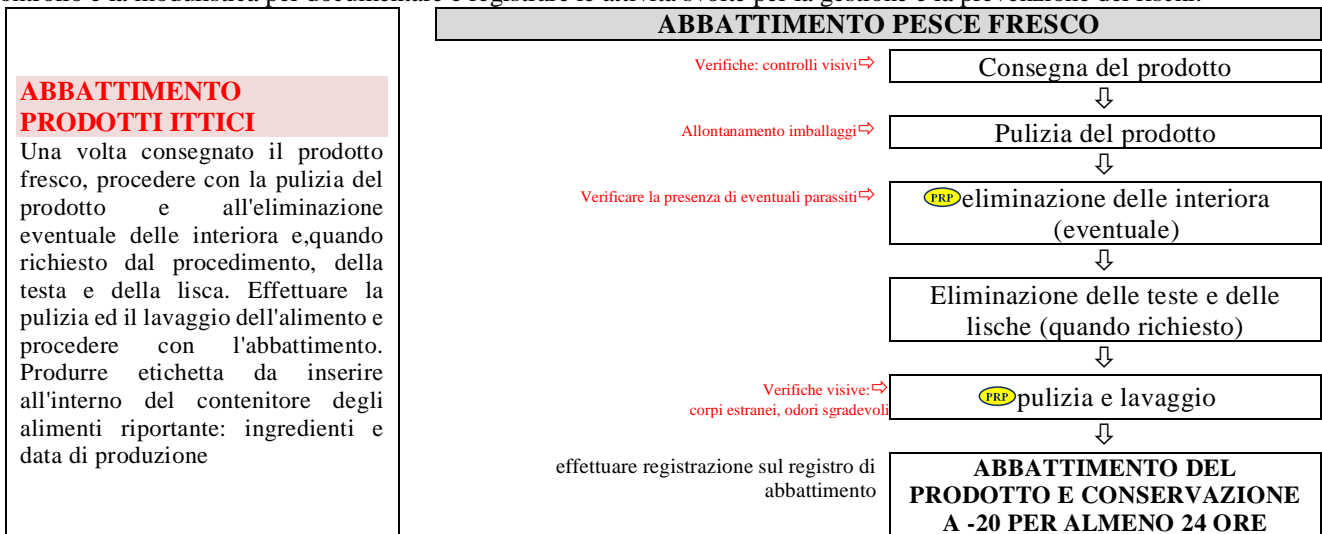
Tenuto però anche conto che operativamente spesso si necessita di metodi veloci di scongelamento, si possono effettuare i seguenti metodi:

- **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.



5b. 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.



PARASSITI OGGETTO DI CONTROLLO

ANISAKIS

⁵ LE MATERIE PRIME DEVONO ESSERE CONTENUTE NEGLI INVOLUCRI DI CONFEZIONAMENTO

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 pesci incidendosi nei muscoli e trasformandosi in un altro stadio larvale (*Metacercarie*).

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 $T^{\circ}C \leq 5$;
- separare da altri alimenti con involucri/contenitori.

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

- conservare a $T^{\circ}C \leq 5$;
- 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 $-20^{\circ}C$ 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 $-15^{\circ}C$, 24 ore a $-20^{\circ}C$, 12 ore a $-30^{\circ}C$, 9 ore a $-40^{\circ}C$.

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 $60^{\circ}C$:
 - 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:

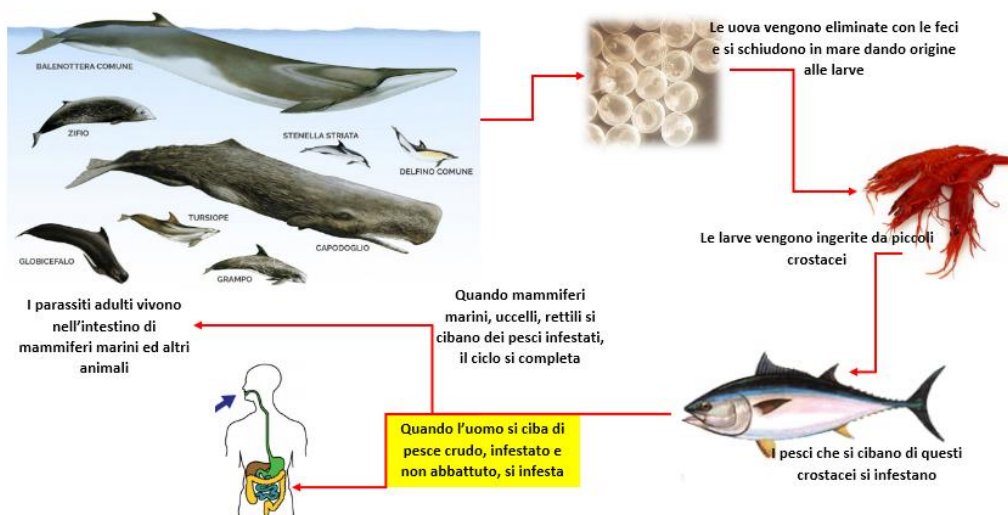
- presenza di parassiti nei prodotti della pesca all'atto della fornitura e comunque prima della somministrazione;**
- sopravvivenza dei parassiti nei prodotti della pesca da consumarsi crudi o praticamente crudi.**

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'*Anisakiasis*.

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 accettati 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, -toielettatura, -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.

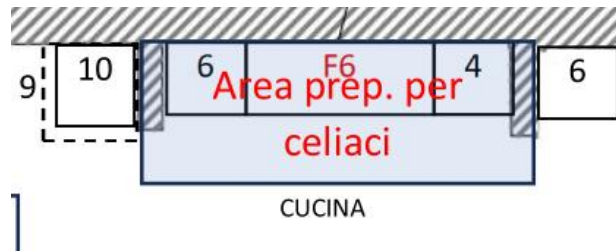
CONFEZIONAMENTO AVVOLGIMENTO IN PELLICOLA

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.



5c. ALIMENTI SENZA GLUTINE

STRALCIO PLANIMETRICO INDICANTE
L'AREA DESTINATA ALLA
PREPARAZIONE DEI PRODOTTI SENZA
GLUTINE



Allo scopo di garantire il rispetto della sicurezza igienica degli alimenti e delle normative richiamate, si indicano di seguito le procedure che devono essere seguite dall'operatore preposto al ricevimento, conservazione, trasformazione e stoccaggio degli alimenti speciali per celiaci. Dette procedure rappresentano una implementazione del piano di autocontrollo igienico-sanitario, redatto a norma del Reg. CE 852/2004.



PROCEDURE (RICEZIONE, STOCCAGGIO, TRASFORMAZIONE E SOMMINISTRAZIONE)

• SELEZIONE DEI FORNITORI

Scopo: Assicurarsi che gli approvvigionamenti siano rivolti verso fornitori che possano garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti forniti.

Il responsabile per l'applicazione del piano (o suo delegato) deve ispezionare la merce con controlli visivi e documentali in fase di ricevimento/accettazione delle materie prime; l'etichettatura per l'assenza di glutine attraverso la verifica dell'apposito bollo GLUTEN FREE o il simbolo della spiga barrata (e delle certificazioni allegate dal fornitore).



I prodotti con il marchio Spiga Barrata rispondono, quindi, a quelle che sono le richieste primarie di chi deve necessariamente consumare prodotti senza glutine: immediata riconoscibilità dell'ideoneità alla dieta e rassicurazione sul controllo dell'etichettatura e della sicurezza alimentare.

La Spiga Barrata in etichetta comunica con immediatezza che l'Azienda soddisfa le verifiche periodiche condotte da AIC presso lo stabilimento di produzione, rispettando i rigorosi requisiti del Disciplinare tecnico di concessione Marchio nel processo produttivo e di confezionamento.

Tali controlli sono relativi sia al mezzo di trasporto sia alla merce trasportata; infatti, oltre a verificare la corrispondenza tra ordine in essere e DDT (documento di trasporto) ricevuto per tipo di materiale (quantità ordinata e data di consegna), il responsabile sottopone le materie prime ad una verifica di idoneità igienica: in particolare, controlla l'igienicità del vano carico, la promiscuità con altra merce, lo stato di integrità e le condizioni degli imballaggi, la presenza delle informazioni utili alla rintracciabilità, la data di scadenza.

Insieme al DDT, inoltre, il fornitore deve allegare, per espressa richiesta di codesta azienda, una autocertificazione che attesti l'assenza di glutine ed eventualmente, su espressa richiesta e comunque non meno

di una volta l'anno, rapporto di prova da parte di laboratorio accreditato che certifichi la presenza di glutine inferiore a 20 ppm. A tutto ciò si aggiunga che l'azienda esegue, annualmente a rotazione, su tutti i prodotti finiti (vedi "Piano di campionamento") analisi volte, tra l'altro, a valutare i quantitativi di glutine in essi presenti: qualora le risultanze delle analisi dovessero mettere in luce che il valore di glutine supera 20 ppm, l'azienda, oltre a bloccare il prodotto in questione (vedi "Rintracciabilità"), esegue la stessa analisi (ricerca di glutine) in tutte le materie prime al fine di individuare quella non conforme (in azienda vengono lavorati e prodotti esclusivamente alimenti per celiaci: pertanto, il riscontro di glutine nel prodotto finito è unicamente da imputare alla presenza dello stesso nelle materie prime) e, una volta individuata, elimina il relativo fornitore dall'elenco dei fornitori qualificati e provvede a sostituirlo.

Per le materie prime sottoposte alla catena del freddo, ulteriore aspetto da prendere in considerazione è la temperatura: il prodotto deve arrivare in azienda mantenendo una temperatura $< +4$ °C per i refrigerati e $< - 18$ °C per i surgelati/congelati.

Anche in questo caso è fondamentale la qualifica del fornitore e la garanzia, mediante accordo firmato dal fornitore, del rispetto delle temperature di trasporto (vedi modulo E "Autocertificazione dei fornitori").

• PROCEDURE PER IL RICEVIMENTO

Gli alimenti e/o bevande, utilizzate dall'esercizio devono essere selezionati tra:

alimenti non trasformati: quindi naturalmente senza glutine,

alimenti trasformati:

- alimenti "permessi" perché appartenenti a categorie alimentari ritenute non a rischio significativo di contaminazione da glutine;
- prodotti specificamente formulati per celiaci presenti nel Registro Nazionale dei prodotti senza glutine del Ministero della Salute,
- alimenti confezionati riportanti il claim "senza glutine"
- alimenti succedanei di quelli che tradizionalmente contengono glutine (pane, pasta, torte, biscotti) venduti sfusi e/o preincartati: prodotti in laboratori artigianali aderenti al programma AFC o in regola con le specifiche normative regionali/provinciali relative alla produzione e somministrazione di alimenti senza glutine, laddove esistenti;
- alimenti riportanti sulla confezione il Marchio registrato Spiga Barrata;
- alimenti inseriti nel Prontuario AIC degli Alimenti dell'AIC, edizione corrente.

• PROCEDURE PER LO STOCCAGGIO

Le materie prime e prodotti privi di glutine, devono essere stoccati all'interno di appositi contenitori chiusi in polycarbonato sanificabile, ripartiti in alimenti speciali "non deperibili" e "deperibili". I primi saranno collocati, all'interno del contenitore indicato, sul ripiano di scaffalatura metallico o armadio, in posizione confinata rispetto alle derrate alimentari ordinarie. I secondi saranno conservati, in analogo contenitore, all'interno del frigorifero, in posizione separata rispetto agli altri alimenti.

I prodotti conservati all'interno dei contenitori devono essere mantenuti nelle confezioni d'origine, regolarmente etichettate, fino alla finale utilizzazione dell'alimento. I contenitori in polycarbonato devono essere contraddistinti da cartello indicativo recante la dizione "alimenti deperibili/non deperibili destinati a utenti celiaci".

La separazione deve essere particolarmente rigorosa per gli sfarinati anche per quelli naturalmente privi di glutine.

• **PROCEDURE PER LA PREPARAZIONE**

Superfici di lavorazione: le superfici per la lavorazione senza glutine devono essere ad uso esclusivo, oppure pulite con detergenti ed utilizzate in modo esclusivo durante la preparazione degli alimenti senza glutine, lontane da fonti di contaminazione anche ambientale.

Attrezzature: forni, forni a microonde, fuochi ecc. devono essere ben puliti al momento dell'utilizzo

Utensili: spatole, coltelli, cucchiari, mestoli, pentole, contenitori, ecc., puliti al momento dell'utilizzo

Acqua cottura: vietato utilizzo acqua di cottura impiegata per alimenti contenenti glutine

Cestelli multicottura: in caso di preparazioni promiscue non utilizzare i cestelli multicottura ;

Fritture: vietato l'utilizzo di olio per la frittura già utilizzato per alimenti con glutine

Cottura in forno: no utilizzo del forno per la cottura contemporanea di alimenti con glutine e senza glutine; pulire sempre il forno prima della cottura di alimenti senza glutine

Abbigliamento: indossare divise pulite e non contaminate

Lavaggio: sempre lavarsi accuratamente le mani prima di ogni preparazione senza glutine.

• **PROCEDURE PER LA PREPARAZIONE E SOMMINISTRAZIONE**

Per la fase di somministrazione, gli operatori addetti al servizio devono prestare particolare attenzione che le derrate speciali destinate all'utente celiaco non subiscano contaminazioni crociate o scambio di prodotto. A tale scopo le stoviglie (piatti, posate e bicchieri) utilizzate per la consumazione dei pasti speciali vengono contraddistinte o con colori diversi, e/o comunque facilmente riconoscibili mettendo nel piatto qualcosa che identifichi la differenza rispetto a quelle usate per il consumo dei pasti comuni.

Dette stoviglie devono essere riposte, dopo il ciclo di lavaggio, in apposito contenitore contrassegnato con l'indicazione "stoviglie per utenti celiaci".

Portata: evitare di far portare dallo stesso addetto sala il piatto senza glutine assieme ad un piatto con glutine, onde evitare lo scambio di piatti;

Segno identificativo: la portata senza glutine deve essere identificabile con chiaro segno distintivo riconoscibile dal cliente;

Abbigliamento: indossare divise pulite e non contaminate con farina, briciole o altro.

Briciole: assicurarsi all'inizio del servizio che sul tavolo non vi siano briciole.

**SINTESI DELLE PROCEDURE DI AUTOCONTROLLO
PER LE PREPARAZIONI ALIMENTARI DESTINATI PER CELIACI**

FASE	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	CONTROLLO	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE
ACQUISTO MATERIE PRIME	quantità di glutine SUPERIORE 20 ppm	Accreditamento e certificazione dei fornitori	Verifica di conformità	glutine SUPERIORE 20 ppm	Non accettazione della merce non conforme
STOCCAGGIO MATERIE PRIME	Contaminazione crociata	Stoccaggio in zone confinate e separate	Verifica per ispezione visiva	Contatto delle materie prime	Ripristino delle procedure di confinamento
LAVORAZIONE	Contaminazione crociata	Procedure di bonifica per i piani di lavoro	Verifica con campionamento di matrice alimentare	Contaminazione crociata	Eliminazione degli alimenti contaminati
CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO FINITO	- Contaminazione crociata - Scambio di prodotti	Conservazione all'interno di contenitori chiusi ed etichettati	Controllo visivo	Contaminazione crociata	Eliminazione degli alimenti contaminati e non identificabili
SOMMINISTRAZIONE		Utilizzo di: procedure adeguate stoviglie di colori diversi	Controllo visivo	Contaminazione crociata	Eliminazione degli alimenti contaminati e non identificabili

TRASPORTO ALIMENTI SOGGETTI A TEMPERATURA CONTROLLATA

Segle adesive

Le sigle adesive riportano la classificazione A.T.P. ottenuta per quel determinato veicolo, il mese ed anno di scadenza.

Le classificazioni, sono riportate sul certificato A.T.P. al punto 3, tali sigle indicano la classificazione A.T.P. appartenente, quindi la temperatura a cui il veicolo può e deve mantenere.



CLASSE IN	Con questa classe di omologazione per i furgoni isotermici coibentati, anche con l'ausilio di un frigo per quanto potente possa essere, il veicolo sarà omologato solo al trasporto per la classe A.	
	FNA	FRIGORIFERO NORMALE classe A - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di +0°C.
CLASSE IR	Con questa classe di omologazione per i furgoni isotermici coibentati, anche con l'ausilio di un frigo per quanto potente possa essere, il veicolo potrà essere omologato al trasporto per le classi A - B - C ; questa classe A.T.P. "IR", dopo nove anni subisce declassamento "IN" a 0°C.	
	FRA	FRIGORIFERO RINFORZATO classe A - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di +0°C.
	FRB	FRIGORIFERO RINFORZATO classe B - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -10°C.
	FRC	FRIGORIFERO RINFORZATO classe C - per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -20°C e oltre.
	RRC	REFRIGERATO RINFORZATO classe C (piastre eutettiche) per trasporti di alimenti deperibili a cui necessita l'ausilio del frigo; il veicolo è omologato al trasporto di alimenti fino ad una temperatura di -20°C e oltre.
FRIGO AUTONOMO	NO	Quando il frigorifero è dotato di compressore azionato dal motore del veicolo, tramite un sistema di cinghie e si aziona solo con motore veicolo acceso ; si indica con la X accanto alla sigla.
	SI	Quando il gruppo frigorifero è dotato di motore indipendente dal motore del veicolo, in grado di azionare il proprio compressore in modo autonomo, il frigorifero si aziona anche con motore veicolo spento.
Furgonati	vano di carico è parte integrante ed inscindibile dal corpo principale del veicolo stesso	
Cassonati	vano di carico "cassone/cella" è parte integrante ma scindibile dal corpo principale del veicolo stesso	

L'AZIENDA utilizza mezzi adibiti al trasporto ed alla distribuzione locale di alimenti che rispondono alle norme contenute nell'accordo relativo ai trasporti internazionali delle derrate deperibili (ATP) e che sono dotati di apparecchiature atte ad uniformare e mantenere le condizioni di temperature prescritte per tutta la durata del trasporto, nonché a ristabilirle nel più breve tempo possibile dopo ogni operazione di carico e scarico ed un termometro facilmente visibile che misuri la temperatura dell'aria interna.

TIPOLOGIA AUTOMEZZO	TARGA
Veicolo Furgonato	FE 238 LA

INDICAZIONI GENERALI

Nell'utilizzo dei mezzi adibiti al trasporto e distribuzione, gli operatori si devono attenere alle seguenti indicazioni:

- i veicoli utilizzati per il trasporto e la distribuzione debbono essere mantenuti puliti nonché sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere gli alimenti da fonti di contaminazione.
- i vani di carico dei veicoli non debbono essere utilizzati per trasportare materiale diverso dagli alimenti poiché questi ultimi possono risultarne contaminati.
- se i veicoli sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta agli alimenti o di differenti tipi di alimenti contemporaneamente, si deve provvedere a separare in maniera efficace i vari prodotti ove necessario per impedire il rischio di contaminazione.
- se i veicoli sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, si deve provvedere a pulirli accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione.
- i prodotti alimentari nei veicoli debbono essere collocati e protetti in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione.
- laddove necessario, i veicoli utilizzati per trasportare gli alimenti debbono poter mantenere questi ultimi in condizioni adeguate di temperatura.

PULIZIA E DISINFEZIONE DEI MEZZI.

Le attività di pulizia e disinfezione dei mezzi vengono condotte dal personale operativo sui mezzi destinati alla distribuzione dei prodotti alimentari con le seguenti modalità:

- **giornalmente** (al termine del giro quotidiano, o durante il giro nel caso si verifici una non conformità): RIPRISTINO DELL'IDONEITA', spazzare la polvere e eventuali resti grossolani; sanificare con soluzione sanificante sia il pavimento sia le pareti dell'automezzo ed asciugare sommariamente.
- **una volta la settimana**: SANIFICAZIONE ORDINARIA, allontanamento di materiali estranei presenti, lavaggio di tutta la superficie con panno spugna e detergente specifico (DAST CLOROATTIVO), asciugatura.
- **quindicinalmente**, da effettuarsi presso posto di lavaggio pubblico autorizzato (in aggiunta alla sanificazione ordinaria e con le stesse modalità quando l'automezzo sia stato insudiciato con materiale particolarmente contaminato): RIMOZIONE DI RESIDUI, RIFIUTI GROSSOLANI, LAVAGGIO PROFONDO E SANIFICAZIONE STRAORDINARIA.

DIAGRAMMI DI FLUSSO

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
CARICO MERCE IN AZIENDA	Mancato arrivo dell'autista nell'orario prestabilito	Autista assente		Chiamata telefonica	Sostituzione dell'autista
	Merce danneggiata		Adeguata pallettizzazione Movimentazione e stivaggio corretti	Verifica visiva per l'integrità della merce e dei contenitori	Valutazione del danno, blocco merce danneggiata ed eventuale distruzione
	Temperatura inadeguata del mezzo di trasporto	DPR 327/80	Formazione autista Manutenzione impianto refrigerazione	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce
	Contaminazione merce da agenti atmosferici		Corretto posizionamento del mezzo in area coperta	Verifica visiva area carico	Corretta manutenzione dell'area di carico Sostituzione imballi e contenitori
	Contaminazione crociata		Adeguata separazione carichi e corretto confezionamento	Verifica visiva	Posizionamento corretto delle merci
	Contaminazione microbica del mezzo di trasporto	Igiene non adeguata dei mezzi	Attività di pulizia ordinaria e straordinaria	Verifica visiva e analitica	Ripristino delle condizioni di pulizia
	Presenza residui di detersivi/disinfettanti	Presenza residui	Corretta attività di pulizia e risciacquo	Verifica visiva	Ripristino delle condizioni di pulizia
	Mancato carico di parte del prodotto		Formazione autisti	Verifica sistematica del prodotto caricato	Scorta per eventuali integrazioni
	Aumento della temperatura del mezzo	Dpr. 327/80	Velocità carico automezzi - accensione impianti frigoriferi per tempo	Verifica visiva delle temperatura sui display	Ottimizzazione delle operazioni di carico

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
DISTRIBUZIONE	Temperatura del mezzo inadeguata	DPR 327/80	Formazione autista Manutenzione impianto refrigerazione	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce Revisione frigorifero
	Percorso errato		Pianificazione dei percorsi	telefonica	navigatore satellitare
	Incidente				Mezzo sostitutivo
	Caduta e/o rovesciamento contenitori	Contenitori rovesciati	Corretto posizionamento contenitori - No manovre brusche	Verifica visiva	Sostituzione prodotti

FASE	PERICOLO	LIMITI	AZIONE PREVENTIVA	MISURA DI CONTROLLO	AZIONE CORRETTIVA
SCARICO	Danni alla merce		Corretta movimentazione	Verifica visiva	Sostituzione merce e scarto prodotto
	Temperatura inadeguata del mezzo o della merce	DPR 327/80	Ripristino condizioni di temperatura prima del carico della merce Revisione frigorifero	Verifica visiva del termometro e registrazione giornaliera	Sostituzione merce e scarto prodotto

SEZ. VI HACCP - GESTIONE NON CONFORMITÀ(NC)

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 CONFORMITÀ⁶ SU UN PRODOTTO ALIMENTARE SI DOVRÀ PROCEDERE:**

- IDENTIFICANDO E SEGNALANDO la non conformità gestendola e documentandola attraverso i **MODULI D e D₁** (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.

1. APPURARE LA SUSSISTENZA DI UN GRAVE RISCHIO e predisporre 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)

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



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

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

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.



PARTE II – CONTROLLO LEGIONELLOSI

SEZ. I – ELEMENTI GENERALI

IA - STRUMENTI E METODI DI INDIVIDUAZIONE DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEI RISCHI

Criteri e metodi di individuazione dei rischi

I criteri adottati per l'individuazione dei rischi sono molteplici:

- **criteri tecnico-scientifici**, prendendo in considerazione i dati di letteratura disponibili sulla Legionella e sul controllo delle legionellosi;
- **criteri legislativi e normativi**, prendendo in considerazione le principali leggi e norme legislative vigenti in materia di controllo delle legionellosi;
- **criteri tecnici**, prendendo in considerazione le principali normative tecniche (CEI, UNI, ISO) esistenti in materia di impianti;
- **criteri statistici**, analizzando l'incidenza del fenomeno relativamente al settore di appartenenza;
- **criteri sistematici**, facendo uso di schematizzazioni e di liste di controllo.

Strumenti per la individuazione e la valutazione dei rischi

Per l'individuazione dei rischi sono utilizzate delle liste di controllo (allegate al Registro Autocontrollo Legionellosi) riferite alle probabili fonti di rischio (attrezzature e impianti che possono essere contaminati da legionelle o rivelarsi causa di legionellosi), applicate per ciascuna area in cui è suddivisa la struttura. Fra i rischi individuati è stata effettuata una valutazione comparativa per individuare l'importanza relativa dei rischi stessi, le priorità e le modalità di intervento per la loro eliminazione, ove possibile, ovvero la riduzione della loro intensità, probabilità e dei possibili effetti.

La legionellosi

La legionellosi (detta anche "malattia dei legionari")⁷ è una grave forma di polmonite causata da batteri appartenenti al genere Legionella⁸. La Legionella è un microrganismo ubiquitario, ampiamente diffuso in natura, dove si trova principalmente associato alla presenza di acqua. La Legionella è stata isolata dall'acqua naturale di fiumi, laghi e serbatoi, a bassa concentrazione. Concentrazioni elevate possono essere rilevate in sistemi di acqua condottata, sottoposti ad inadeguata manutenzione, o in impianti di climatizzazione dell'aria costituiti da torri di raffreddamento, condensatori evaporativi o umidificatori dell'aria. Le Legionelle prediligono gli habitat acquatici caldi: si riproducono tra 25 e



⁷La "malattia dei legionari" è stata identificata per la prima volta in seguito ad una grave epidemia avvenuta nel 1976 in un gruppo di ex combattenti dell'American Legion (chiamati appunto "Legionnaires", da qui il nome della malattia) che avevano partecipato ad una conferenza al Westin Hotel di Philadelphia, negli Stati Uniti. Tra gli oltre 4000 veterani del Vietnam partecipanti alla riunione 221 si ammalarono e 34 di essi morirono a causa di un batterio fino ad allora sconosciuto, denominato per l'occasione "Legionella", che fu isolato nell'impianto di condizionamento dell'hotel dove i partecipanti avevano soggiornato.

⁸Legionella spp è l'unico genere della famiglia delle Legionellaceae. Si tratta di sottili bacilli Gram-negativi, aerobi, asporigeni, generalmente mobili per la presenza di uno o più flagelli e di dimensioni variabili da 0,3 a 0,9 µm di larghezza e da 1,5 a 5 µm di lunghezza (mentre in coltura sono frequenti forme filamentose lunghe fino a 20 µm).

42 °C, ma sono in grado di sopravvivere in un range di temperatura molto più ampio, tra 5,7 e 63 °C; questi batteri presentano anche una buona sopravvivenza in ambienti acidi e alcalini, sopportando valori di pH compresi tra 5,5 e 8,1.

I sintomi della malattia

La legionellosi può presentarsi in tre distinte forme:

- **La Malattia dei Legionari** è la forma più severa dell'infezione, con una letalità media del 10%, che può arrivare fino al 30-50% nel caso di infezioni ospedaliere, e si presenta come una polmonite acuta difficilmente distinguibile da altre forme di infezioni respiratorie acute delle basse vie aeree. La malattia si manifesta dopo un'incubazione di 2-10 giorni con disturbi simili all'influenza come malessere, mialgia e cefalea cui seguono febbre alta, tosse non produttiva, respiro affannoso e sintomi comuni ad altre forme di polmonite. A volte possono essere presenti complicanze come ascesso polmonare ed insufficienza respiratoria. Inoltre possono comparire sintomi extrapolmonari utili ad indirizzare la diagnosi, quali manifestazioni neurologiche, renali e gastrointestinali.
- **La Febbre di Pontiac** è una forma simil-influenzale che deve il proprio nome ad un'epidemia acuta febbrile verificatasi nell'omonima località del Michigan (LISA) nel 1968. Si presenta come una malattia acuta autolimitante che non interessa il polmone: dopo un periodo di incubazione di 24-48 ore compaiono febbre, malessere generale, mialgia, cefalea ed a volte tosse e gola arrossata. Possono essere presenti diarrea, nausea e lievi sintomi neurologici quali vertigini o fotofobia.
- **Forma subclinica** - cioè senza comparsa di sintomi clinici, e si evidenzia solo con il riscontro di anticorpi anti-Legionella spp in assenza di episodi di polmonite e/o forme simil-influenzali.

In vari Paesi è stato attivato un sistema di sorveglianza della malattia: in Italia, per i casi di legionellosi, con decreto del Ministro della Sanità del 15 dicembre 1990, è prevista la notifica obbligatoria in classe II. La malattia, inoltre, è sottoposta ad un programma di sorveglianza speciale, di cui all'accordo Stato-Regioni, atto rep. n. 936 del 4 aprile 2000, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale del 5 maggio 2000 - serie generale - n. 103 e rientra tra gli agenti classificati nell'Allegato XLVI del Decreto Legislativo 81/2008e s.m.i. in materia di sicurezza e salute sui luoghi di lavoro, per il quale si devono attuare le necessarie misure igieniche, tecniche, organizzative e procedurali previste dal citato decreto, per evitare ogni esposizione dei lavoratori.

Vie di trasmissione

La legionellosi viene generalmente contratta per via respiratoria, mediante inalazione o microaspirazione di aerosol in cui è contenuto il batterio oppure di particelle derivate per essiccamento. L'aerosol si forma attraverso le minuscole gocce generate dallo spruzzo dell'acqua, o dall'impatto dell'acqua su superfici solide. Più le goccioline sono piccole, più sono pericolose, in quanto raggiungono più facilmente le basse vie respiratorie. I principali sistemi generanti aerosol che sono stati associati alla trasmissione della malattia, nelle strutture turistico ricettive, comprendono gli impianti idrici (sanitari, riscaldamento, irrigazione, ecc.) gli impianti di climatizzazione dell'aria (torri di raffreddamento, sistemi di ventilazione e condizionamento dell'aria, ecc.), vasche per gli idromassaggi, le piscine natatorie e termali, l'aerosol terapia, ecc. (Tabella 1). A tutt'oggi non è dimostrato che la malattia si possa contrarre bevendo acqua contaminata e sembra esclusa la trasmissione diretta tra uomo e uomo.

Modalità	Fonte
Inalazione di aerosol	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Impianto idrico: (apertura di un rubinetto o di una doccia; vasche per idromassaggio e piscine; bagni turchi e aree adibite a sauna) ▪ Fontane ornamentali, specialmente se collocate in ambiente interno; ▪ Impianti di irrigazione di giardini; ▪ Acque di scarico di impianti igienici; ▪ Torri di raffreddamento degli impianti di condizionamento; ▪ Umidificazione/condizionamento centralizzati degli impianti; ▪ Apparecchi per aerosol e ossigenoterapia.

Tabella 1 - Principali modalità e sorgenti di trasmissione della Legionella nelle strutture turistico-ricettive (rielaborazione da fonte: ISS).

Individuazione dei fattori di rischio

Il rischio di acquisizione della malattia dipende dalle caratteristiche del batterio, dalla suscettibilità individuale e dalle condizioni ambientali e strutturali (impianti).

la patogenicità è legata alla concentrazione del batterio, anche se nel caso di Legionella non è nota la dose minima infettante, alla virulenza del ceppo e alla sua capacità di sopravvivenza e moltiplicazione all'interno dei macrofagi.

Microorganismo

Ospite

sono considerati più a rischio i soggetti di sesso maschile, di età avanzata, fumatori, consumatori di

Attualmente al genere Legionella appartengono 48 specie suddivise in 70 sierogruppi e circa la metà di queste risultano patogene opportuniste: *L. pneumophila* è la specie maggiormente implicata nella patologia umana (85% dei casi), seguita da *L. micdadei* (10% circa dei casi), poi *L. dumoffii*, *L. bozemanii*, *L. gormanii*, *L. anisa* e *L. longbeachae*.

alcool, affetti da malattie croniche e con immunodeficienza acquisita in seguito ad interventi terapeutici (trapianti d'organo, terapia con steroidi e antitumorali, ecc.) o infezione da HIV. tra i fattori di rischio ambientali sono di particolare rilevanza la modalità, l'intensità ed il tempo di esposizione.

Ambiente**Impianti**

le modalità realizzative, di gestione e di manutenzione influiscono sulla probabilità di proliferazione del batterio e di trasmissione della malattia.

Il rischio di acquisizione della legionellosi dipende innanzitutto (ovviamente) dalla presenza e dalla carica di **Legionella**. I sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento dell'aria e i loro componenti, così come pure l'acqua potabile e le attrezzature sanitarie, possono favorire e amplificare la diffusione di sostanze aerodisperse contenenti il batterio **Legionella**. I più comuni impianti generatori di aerosol associati ad edifici comprendono torri di raffreddamento, condensatori evaporativi, diffusori di docce, aeratori di rubinetti, vasche per idromassaggio, nebulizzatori ed umidificatori. I primi casi di legionellosi sono stati in prevalenza attribuiti a sostanze aerodisperse contenenti batteri provenienti da torri di raffreddamento o condensatori evaporativi o sezioni di umidificazione delle unità di trattamento dell'aria. Diversamente le infezioni sono risultate causate anche dalla contaminazione delle reti di distribuzione dell'acqua, apparecchi sanitari, attrezzature per l'ossigenoterapia, fontane e umidificatori ultrasonici. L'aumento moderato della temperatura dell'acqua, rispetto a quella naturale, rappresenta uno dei principali fattori che favoriscono la crescita del batterio e la contaminazione ambientale.

Altri fattori sono: il pH, la presenza di fonti di nutrimento, la presenza di altre forme di microrganismi. La sopravvivenza della legionella è legata anche a fattori ambientali: l'aria sufficientemente umida (umidità relativa superiore al 65%), la temperatura non eccessivamente alta, e la radiazione solare non molto elevata. Ulteriori fattori che determinano la proliferazione della Legionella e la possibilità di contrarre la malattia:

ALCUNE CARATTERISTICHE DELL'ACQUA:	ALCUNE CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO IDRICO:
<ul style="list-style-type: none"> • temperatura compresa tra +20 e +50 °C • presenza di alghe, calcare, ruggine, amebe o altro materiale organico che forniscono nutrimento e protezione, anche in condizioni di temperatura elevata ed in presenza di biocidi • presenza di sostanze biodegradabili che favoriscono la formazione del biofilm • concentrazione di alcuni elementi in traccia (ferro, rame, zinco, ecc.); 	<ul style="list-style-type: none"> • la presenza di tubature con flusso d'acqua minimo o assente • fenomeni di ristagno/ostruzione che favoriscono la formazione del biofilm • formazione di incrostazioni e depositi calcarei che offrono riparo dai disinfettanti • impianto di riscaldamento di tipo centralizzato dotato di estese reti di condutture, punti di giunzione e rami morti • presenza di un serbatoio di accumulo dell'acqua e di un sistema di ricircolo fenomeni di usura e corrosione • vibrazioni o cambiamenti di pressione nel sistema idrico in seguito ad interventi di ristrutturazione interni e/o esterni all'edificio • l'utilizzo di gomma e fibre naturali per guarnizioni e dispositivi di tenuta • la presenza di impianti in grado di formare un aerosol capace di veicolare la legionella (un rubinetto, un nebulizzatore, una doccia, una torre di raffreddamento, ecc.).

I fattori di rischi individuati sono riportati nelle liste di controllo usate e compilate durante l'ispezione della struttura.

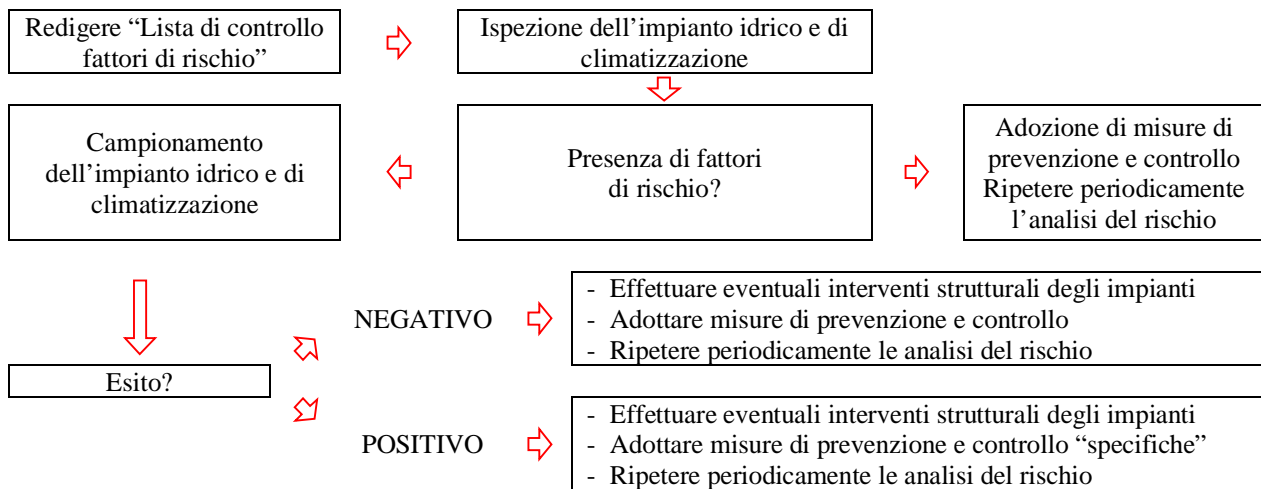
Analisi del rischio

L'analisi del rischio di legionellosi è condotta secondo la metodologia prescritta dall'Accordo Stato-Regioni 13.01.2005 raffigurata nel diagramma di figura di pagina seguente. Tra i fattori da considerare nella valutazione del rischio di legionellosi si ricordano:

- a) la fonte di approvvigionamento dell'acqua dei diversi impianti;
- b) i possibili punti di contaminazione dell'acqua all'interno ed all'esterno dell'edificio;
- c) le caratteristiche di normale funzionamento degli impianti;
- d) le condizioni di funzionamento non usuali, ma ragionevolmente prevedibili (es.: rotture, fermo impianto);
- e) le prese d'aria per gli edifici (che non dovrebbero essere situate vicino agli scarichi delle torri di raffreddamento) e le canalizzazioni degli impianti di condizionamento centralizzato.

L'esito dell'analisi del rischio condotta è riportata nel Registro Autocontrollo Legionellosi.

Figura 2-Diagramma riassuntivo dell'analisi del rischio (rielaborazione da: Linee guida ISS, 2004).



In base ai risultati complessivi dell'analisi del rischio, è quindi opportuno preparare, con l'ausilio di personale tecnico qualificato, un protocollo scritto per il controllo e la manutenzione degli impianti che specifichi gli interventi (fisici o chimici) da mettere in atto, le procedure di pulizia e disinfezione e la loro periodicità. Per maggiori informazioni sui possibili trattamenti di disinfezione si rimanda al successivo Capitolo 6 del presente Manuale (tratti dall'Accordo Stato-Regioni del 4 aprile 2000, recante «Linee guida per la prevenzione e il controllo della Legionellosi») oppure alle «European Guidelines for control and prevention of travel-associated Legionnaires disease» (disponibili sul sito internet www.ewgli.org). È opportuno che l'efficacia delle misure di controllo venga verificata periodicamente (almeno semestralmente).

Ispezione della struttura

Una corretta valutazione del rischio correlato alla eventuale presenza della Legionella in una struttura turistico-recettiva deve partire dall'analisi di uno schema aggiornato degli impianti idrici e di trattamento dell'aria, per individuarne i punti critici. In base alla mappa si può prevedere quali siano le sezioni dell'impianto che possono presentare un rischio per gli ospiti o per i dipendenti. L'ispezione della struttura deve essere accurata per poter evidenziare eventuali fonti di rischio e valutare l'intero impianto, non solamente i singoli componenti. A questo deve seguire la valutazione dell'uso delle varie sezioni o parti dell'impianto, alla ricerca di bracci morti o comunque soggetti a ristagno di acqua o a un suo defluire intermittente. Una particolare attenzione deve essere posta nel valutare l'utilizzo delle differenti aree o ali della struttura, in funzione di una loro possibile bassa occupazione, che potrebbe favorire la proliferazione del batterio.

Periodicità dell'analisi del rischio

L'analisi del rischio è effettuata con **periodicità annuale** e comunque ogni volta che ci sia motivo di pensare che la situazione si sia modificata:

- in caso di ristrutturazioni edilizie o interventi di manutenzione sulla rete idrica;
- quando i dati microbiologici mettono in evidenza una ripetuta e anomala presenza di Legionella negli impianti idrici con carica > 1000 ufc/1;
- ogni qual volta sia segnalato un caso di legionellosi, circostanza in cui l'intervento ricopre carattere di urgenza.

Registro degli interventi (Registro Autocontrollo Legionellosi)

La struttura turistico-recettiva ha istituito un registro per la documentazione degli interventi di valutazione del rischio e di manutenzione, ordinari e straordinari, sugli impianti idrici e di climatizzazione, denominato Registro Autocontrollo Legionellosi. Tutti gli interventi devono essere approvati e firmati dal Responsabile Autocontrollo Legionellosi della Struttura.

Nomina del Responsabile

La struttura turistico-recettiva ha individuato una persona responsabile per l'identificazione e la valutazione del rischio potenziale di infezione da Legionella, che sia esperto e che comprenda l'importanza della prevenzione e dell'applicazione delle misure di controllo. Il nominativo del Responsabile è riportato nel Registro Autocontrollo Legionellosi.

IB - MISURE DI PREVENZIONE PER LA RIDUZIONE DEL RISCHIO**Generalità**

Le procedure che contrastano la moltiplicazione e la diffusione della Legionella devono essere attentamente considerate e messe in atto **durante le fasi di progettazione, di installazione, di funzionamento e di manutenzione**. Per quanto tali misure non garantiscano che un sistema o un componente siano privi di legionelle, esse contribuiscono a diminuire la possibilità di inquinamento batterico grave.

Strategie di prevenzione nei sistemi impiantistici**Strategie per prevenire la colonizzazione degli impianti**

- Evitare di installare tubazioni con tratti terminali ciechi e senza circolazione dell'acqua;
- evitare la formazione di ristagni d'acqua;
- provvedere ad effettuare la pulizia periodica degli impianti.
- limitare la possibilità di nicchie biologiche per i microrganismi attraverso la pulizia degli impianti, la prevenzione e la rimozione dei sedimenti dai serbatoi d'acqua calda, bacini di raffreddamento e altre misure igieniche;
- mantenere efficienti i separatori di gocce montati a valle delle sezioni di umidificazione;
- controllare lo stato di efficienza dei filtri ed eliminare l'eventuale presenza di gocce d'acqua sulle loro superfici.

Strategie per prevenire la moltiplicazione batterica

- Controllare, ove possibile, la temperatura dell'acqua in modo da evitare l'intervallo critico che favorisce la proliferazione di Legionella spp (25°-55°C);
- Utilizzare trattamenti biocidi al fine di ostacolare la crescita di alghe, protozoi ed altri batteri che possono costituire nutrimento per Legionella spp;
- Provvedere ad un'efficace programma di trattamento dell'acqua, in grado di prevenire la corrosione e la formazione di biofilm, che potrebbe contenere Legionella spp.

Misure di prevenzione per la riduzione del rischio

Per assicurare una riduzione del rischio di legionellosi, lo strumento fondamentale da utilizzare **non è il controllo di laboratorio routinario**, ma l'adozione di misure preventive, basate sull'analisi del rischio costantemente aggiornata. Di conseguenza tutti i gestori di strutture recettive devono garantire l'attuazione delle seguenti misure di controllo, alcune delle quali devono essere effettuate da personale opportunamente addestrato, che indossi, soprattutto per quelle operazioni che generano aerosol, idonei dispositivi di protezione individuale:

- a) mantenere costantemente l'acqua calda a una temperatura superiore ai 50°C all'erogazione. L'acqua in uscita da tutti i rubinetti deve essere molto calda al tatto⁹ (si raccomanda di mettere degli avvisi accanto ai rubinetti e alle docce o, in alternativa, si possono utilizzare rubinetti a valvola termostatica);
- b) mantenere costantemente l'acqua fredda ad una temperatura inferiore a 20°C. Se non si riesce a raggiungere questa temperatura, e se una qualsiasi parte dell'impianto dell'acqua fredda o delle uscite si trova al di sopra di questa temperatura, si deve prendere in considerazione un trattamento che disinfiltri l'acqua fredda;
- c) fare scorrere l'acqua (sia calda che fredda) dai rubinetti e dalle docce delle camere non occupate, per alcuni minuti almeno una volta a settimana e comunque sempre prima che vengano occupate;
- d) mantenere le docce, i diffusori delle docce ed i rompigitto dei rubinetti puliti e privi di incrostazioni, sostituendoli all'occorrenza;
- e) pulire e disinfettare regolarmente (almeno 2 volte l'anno) le torri di raffreddamento ed i condensatori evaporativi delle unità di condizionamento dell'aria;
- f) svuotare, disincrostare e disinfettare i serbatoi di accumulo dell'acqua calda (compresi gli scaldacqua elettrici) almeno due volte all'anno e ripristinarne il funzionamento dopo accurato lavaggio;
- g) disinfettare il circuito dell'acqua calda con cloro ad elevata concentrazione (cloro residuo libero pari a 50 ppm per un'ora o 20 ppm per due ore) o con altri metodi di comprovata efficacia dopo interventi sugli scambiatori di calore e all'inizio della stagione turistica;
- h) pulire e disinfettare tutti i filtri dell'acqua regolarmente ogni 1-3 mesi;
- i) ispezionare mensilmente i serbatoi dell'acqua, le torri di raffreddamento e le tubature visibili. Accertarsi che tutte le coperture siano intatte e correttamente posizionate;
- j) se possibile, ispezionare l'interno dei serbatoi d'acqua fredda, e comunque disinfettare almeno una volta l'anno con 50 mg/l di cloro per un'ora. Nel caso ci siano depositi o sporcizia, provvedere prima alla pulizia. La stessa operazione deve essere

⁹ Un modo pratico di verifica del «molto caldo al tatto» è il seguente: non deve essere possibile tenere le mani sotto l'acqua corrente per più di qualche secondo.

- effettuata a fronte di lavori che possono aver dato luogo a contaminazioni o a un possibile ingresso di acqua non potabile;
- k) accertarsi che eventuali modifiche apportate all'impianto, oppure nuove installazioni, non creino bracci morti o tubature con assenza di flusso dell'acqua o flusso intermittente. Ogni qualvolta si proceda a operazioni di bonifica, occorre accertarsi che subiscano il trattamento di bonifica anche: bracci morti costituiti dalle tubazioni di spurgo o prelievo, le valvole di sovrappressione e i rubinetti di bypass presenti sugli impianti;
- l) in presenza di attrezzature per idromassaggio, occorre assicurarsi che le stesse siano sottoposte al controllo da personale esperto, che deve provvedere alla effettuazione e alla registrazione delle operazioni di pulizia e di corretta prassi igienica come:
- sostituire almeno metà della massa di acqua ogni giorno;
 - trattare continuamente l'acqua con 2 - 3mg/l di cloro;
 - pulire e risciacquare giornalmente i filtri per la sabbia;
 - controllare almeno tre volte al giorno la temperatura e la concentrazione del cloro;
 - assicurare una operazione di disinfezione accurata almeno una volta a settimana.

Misure di prevenzione a lungo termine

1. Ottenimento di informazioni preliminari circa il progetto, il funzionamento e la manutenzione dell'impianto idrico.
 2. Progettare l'impianto in modo da avere ben separate le tubature dell'acqua calda da quelle dell'acqua fredda.
 3. Programmazione di visite ispettive sull'impianto idrico al fine di: verificare possibili stagnazioni d'acqua, intersezioni tra sistemi di acqua potabile e industriale, effettuare misurazioni delle temperature di accumulo e di mandata dell'acqua calda ad uso sanitario.
 4. Programmazione di visite ispettive sull'impianto di climatizzazione al fine di esaminare lo stato degli umidificatori, delle torri evaporative, l'ubicazione delle prese di aria esterna e lo stato delle canalizzazioni.
 5. Controllo del programma di manutenzione.
- Ai fini di una buona manutenzione delle condotte dell'aria occorre progettare, costruire ed installare i sistemi aerulici tenendo anche presente le seguenti esigenze manutentive:
- prendere in esame la possibilità di drenare efficacemente i fluidi usati per la pulizia;
 - evitare di collocare l'isolamento termico all'interno delle condotte, considerata la difficoltà di pulire in modo efficace l'isolamento stesso;
 - dotare (a monte e a valle) gli accessori posti sui condotti (serrande, scambiatori, ecc.) di apposite aperture, di dimensioni idonee a consentire la loro pulizia, e di raccordi tali da consentirne un rapido ed agevole smontaggio e rimontaggio, assicurandosi che siano fornite accurate istruzioni per il montaggio e lo smontaggio dei componenti;
 - utilizzare materiali sufficientemente solidi per i condotti flessibili, tali da permetterne la pulizia meccanica;
 - utilizzare terminali (bocchette, anemostati) smontabili.
- Durante l'esercizio dell'impianto è importante eseguire controlli periodici per rilevare la presenza o meno di sporcizia. Nel caso, poi, di un intervento di pulizia, occorre assicurarsi successivamente che le sostanze usate siano rimosse completamente dal sistema.

Interventi specifici di prevenzione

Silenziatori

I materiali fonoassorbenti impiegati di solito sono del tipo poroso e fibroso, e quindi particolarmente adatti a trattenere lo sporco e di difficile pulizia. Si raccomanda quindi l'impiego di finiture superficiali che limitino tali inconvenienti, anche se questo porta ad una maggiore estensione delle superfici e quindi a costi più elevati. Inoltre si raccomanda di osservare le distanze consigliate dai costruttori tra tali dispositivi e gli umidificatori.

Prese d'aria esterna

Le prese d'aria esterna, se poste su pareti verticali non protette, devono essere dimensionate per velocità non superiori a 2 m/s e devono essere dotate di efficaci sistemi per evitare che l'acqua penetri al loro interno. Occorre inoltre verificare la distanza tra dette prese e possibili sorgenti di inquinanti (compresa l'espulsione dell'aria).

Filtri

Il costo di una filtrazione più efficace è molto inferiore a quello della pulizia dei componenti delle reti di distribuzione. Si consiglia pertanto di installare filtri di classe Eurovent EU7¹⁰ a monte delle unità di trattamento dell'aria e ulteriori filtri di classe EU8/9 a valle di dette unità e comunque a valle degli eventuali silenziatori. Sui sistemi di ripresa dell'aria dovrebbero essere installati filtri almeno di classe EU7. Si raccomanda, ovviamente, una regolare pulizia e ricambio dei filtri.

Batterie di scambio termico

Le batterie possono dar luogo a emissione di odori a causa delle incrostazioni che si formano sulle superfici interne, soprattutto nel caso di batterie calde. Per minimizzare tali inconvenienti, soprattutto nel caso di temperature elevate, occorre effettuare una

¹⁰ La classificazione Eurovent EU prevede 14 classi di filtrazione con efficienze via via crescenti fino a EU14 (Filtri per sale operatorie)

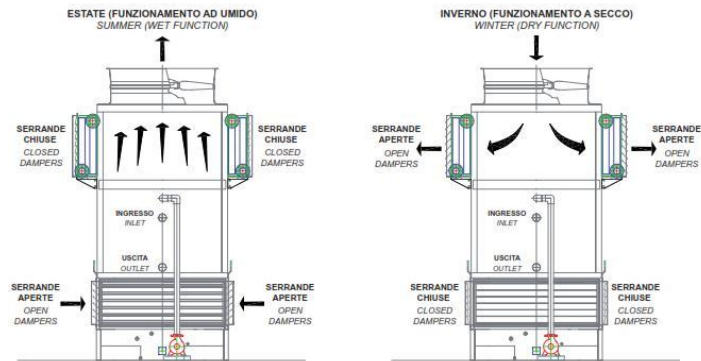
pulizia frequente mediante spazzolatura o aspirazione. Nel caso di batterie di raffreddamento, le superfici alettate ed in particolare le bacchette di raccolta della condensa costituiscono i luoghi dove maggiormente proliferano microrganismi e muffe. Risulta pertanto necessario installare bacchette inclinate in modo da evitare ristagni, e realizzarle con materiali anticorrosivi per agevolarne la pulizia.

Umidificatori dell'aria ambiente

Deve essere assicurato che non si verifichi formazione di acqua di condensa durante il funzionamento; tutte le parti a contatto con acqua in modo permanente devono essere pulite e se necessario periodicamente disinfettate.

Umidificatori adiabatici

La qualità dell'acqua spruzzata nelle sezioni di umidificazione adiabatica deve essere periodicamente controllata; l'incremento della carica batterica deve essere prevenuta mediante sistemi di sterilizzazione oppure mediante periodica pulizia dei sistemi. La carica batterica totale dell'acqua circolante non deve eccedere il valore standard di 10^6 UFC/1 con una temperatura di incubazione di $20^\circ\text{C} \pm 1^\circ\text{C}$ e $36^\circ\text{C} \pm 1^\circ\text{C}$. La presenza di legionella negli umidificatori è sicuramente evitata se la carica batterica non eccede 10^3 UFC/1.



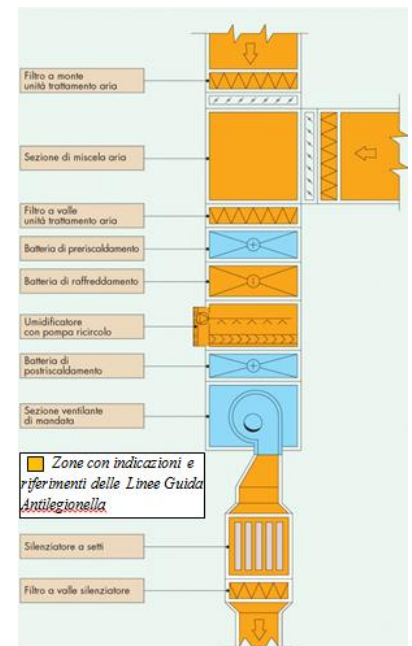
Torri evaporative o di raffreddamento

Le torri di raffreddamento, spesso presenti in strutture industriali e commerciali, sono scambiatori di calore gas-liquido nei quali la fase liquida cede energia alla fase gassosa, riducendo la propria temperatura. Di solito, la fase gassosa è costituita da aria o vapore acqueo e la fase liquida da acqua. Il rischio è collegato alla dispersione di aerosol contaminato da Legionella. Per questo motivo è preferibile installare tali impianti lontano da finestre e da zone molto frequentate o affollate. In particolare, le bocche di scarico delle torri di raffreddamento devono essere al di sopra di 2 metri da finestre, prese d'aria e/o zone ad alta densità antropica, tenendo in considerazione la direzione dei venti.

La qualità dell'acqua spruzzata nelle torri evaporative deve essere periodicamente controllata; occorre inoltre pulire e drenare il sistema:

- prima del collaudo
- alla fine e all'inizio della stagione di raffreddamento o prima e dopo di un lungo periodo di inattività
- almeno due volte l'anno.

Sono raccomandate analisi microbiologiche periodiche. La carica batterica totale massima ammissibile è di 10 UFC/1; l'uso di biocidi non deve essere comunque continuativo.



Impianti di condizionamento dell'aria

Per quanto riguarda gli impianti di condizionamento dell'aria si indicano, di seguito, le misure più importanti ai fini della prevenzione.

1. Progettare le torri di raffreddamento e posizionare le prese d'aria degli impianti di condizionamento in modo tale da evitare che l'aria di scarico proveniente dalle torri e dai condensatori evaporativi entri negli edifici.
 2. Mantenere efficienti i separatori di gocce sulle torri di raffreddamento e sui condensatori evaporativi.
- Assicurarsi che i filtri per l'aria esterna siano asciutti. Gocce d'acqua e condensa sui filtri forniscono un ambiente ideale per la diffusione dei batteri negli ambienti condizionati. I filtri dovrebbero essere puliti o sostituiti secondo le indicazioni fornite dai costruttori.

Canalizzazioni

La figura riportata nella pagina successiva illustra un sistema di condizionamenti centralizzati con canalizzazioni. Per consentire una efficace pulizia delle superfici interne delle canalizzazioni, evitandone il danneggiamento dei rivestimenti, si può impiegare una tecnica particolare che fa uso di una testa ad ugello con fori asimmetrici, posta all'estremità di una tubazione flessibile che viene introdotta nelle aperture, appositamente predisposte. Da questa tubazione fuoriesce aria compressa in grossi quantitativi (fino a 300 m³/h). L'elevata portata d'aria crea una sorta di lama d'aria che provoca il distacco della sporcizia dalle superfici interne della canalizzazione; l'asimmetria dei fori ne provoca poi una rotazione e quindi l'avanzamento della tubazione per tutta la sua lunghezza (fino a 30 m).

IC - MISURE DI CONTROLLO DELLA LEGIONELLA

Generalità

Perché la prevenzione sia efficace, le misure di controllo devono essere attuate non solamente in risposta ad un caso o a un cluster di casi di legionellosi, ma prima che questi si verifichino. Per assicurare una riduzione del rischio di legionellosi, lo strumento fondamentale da utilizzare non è il controllo di laboratorio routinario, ma l'adozione di misure preventive, basate sull'analisi del rischio costantemente aggiornata.

Misure a breve termine

Poiché i metodi massivi di disinfezione non sono sufficienti per eliminare definitivamente la presenza di legionella in una rete dell'acqua calda e la disinfezione puntuale di una rete senza misure strutturali ha solo un'azione temporanea, è necessario mettere in atto le seguenti misure a breve termine:

- Sostituzione dei giunti, filtri dei rubinetti e cippole delle docce, tubi flessibili delle docce usurati e di ogni altro elemento di discontinuità.
- Decalcificazione degli elementi meno usurati in una soluzione acida (per es. acido sulfamico, aceto bianco ecc.) e disinfezione in una soluzione contenente almeno 50 mg di cloro libero per litro d'acqua fredda per almeno 30 minuti.

Dopo la bonifica, effettuare ulteriori controlli ambientali con la seguente cadenza:

- immediatamente dopo la bonifica;
- se il risultato è negativo, dopo 15-30 giorni;
- se negativo, dopo tre mesi;
- se negativo, periodicamente ogni sei mesi.

Misure a lungo termine

Le misure sopracitate hanno un effetto limitato nel tempo, è quindi necessario mettere in pratica le seguenti misure a lungo termine:

- Almeno una volta l'anno svuotare, pulire e disinfettare serbatoi, scaldabagni e tubature. I prodotti chimici utilizzati devono essere puri, gli operatori devono essere protetti e la disinfezione praticata dopo la pulizia e il risciacquo. Un risciacquo prolungato seguito eventualmente da una disinfezione è necessario dopo l'installazione di nuove tubature e dopo lavori di manutenzione dell'impianto.
- Il controllo della formazione di depositi di calcare può essere realizzato, se necessario, sui circuiti dell'acqua calda con l'aiuto degli usuali sistemi in commercio (resine a scambio ionico, ecc.). In questo caso è necessario un monitoraggio giornaliero da parte di personale appositamente addestrato.
- La decalcificazione periferica delle docce deve essere effettuata regolarmente, al minimo una volta all'anno.
- In occasione di lavori sulla rete idrica:
 - approfittare per eliminare bracci morti e tubi ostruiti ed aggiornare la pianta della rete.
 - effettuare un risciacquo prolungato che può essere seguito da una disinfezione e da un altro risciacquo.

Per le attrezzature che generano aerosol (umidificatori, attrezzature per l'assistenza respiratoria, sonde nasogastriche, drenaggi, ecc.), è opportuno utilizzare sempre acqua sterile sostituita giornalmente e mai rabboccata. I componenti delle attrezzature per l'assistenza respiratoria devono essere monouso sterili o, comunque, decontaminati in modo adeguato dopo l'uso. Infine se i casi sono associati ad impianti di condizionamento dell'aria, occorre bloccarli, procedere alla loro pulizia e disinfezione, alla loro modifica (se necessaria) ed alla loro regolare manutenzione con particolare riferimento alla sostituzione dei filtri; vanno inoltre modificati i sistemi di umidificazione dell'ambiente.

Misure per Comunità

Strutture ricettive (alberghi, campeggi, navi, impianti sportivi e ludici, fiere, esposizioni, ecc.)

- Presenza di una concentrazione di legionelle compresa tra 103-104 UFC/1: in assenza di casi effettuare la sorveglianza epidemiologica. In presenza di uno o più casi associati al soggiorno nella struttura alberghiera, effettuare la bonifica ambientale.
- Presenza di una concentrazione di legionelle >104 UFC/1: Contaminazione importante. Mettere in atto immediatamente misure di decontaminazione: shock termico o iperclorazione, sia in presenza che in assenza di casi. Successiva verifica dei risultati.

È molto importante la successiva verifica dei risultati e la messa in atto delle misure a breve e a lungo termine descritte in precedenza. In aggiunta negli edifici a funzionamento stagionale, prima della riapertura procedere a una pulizia completa dei serbatoi e della rubinetteria, e far defluire a lungo l'acqua da tutti i rubinetti. Negli edifici in cui gli appartamenti o le camere restano vuoti per periodi prolungati conviene far defluire l'acqua ai punti di utilizzazione, in particolare prima di mettere a disposizione la camera ad un nuovo occupante per ridurre l'esposizione alla legionella. L'acqua utilizzata nei circuiti di fontane decorative, piscine e vasche per idromassaggi, deve essere disinfettata con mezzi fisici e/o chimici.

Misure preventive per le piscine

Per quanto riguarda le piscine alimentate con acqua dolce, la normativa vigente prevede una concentrazione di cloro attivo libero nell'acqua della vasca pari a 1 mg/l (0,7-1,2 mg/l). Sebbene tali valori del cloro rendano improbabile un eventuale contaminazione da Legionella, tuttavia, si raccomanda in occasione dello svuotamento periodico della vasca (da effettuarsi almeno una volta all'anno) la pulizia disinfezione shock della vasca, delle tubature e la sostituzione dei filtri della vasca, la revisione accurata dei sistemi di circolazione dell'acqua, con eliminazione di ogni deposito ed inoltre la periodica manutenzione con smontaggio e accurata pulizia di rubinetti e docce. Per quanto riguarda gli stabilimenti termali, un trattamento di disinfezione delle acque non appare attuabile in quanto l'acqua minerale naturale utilizzata per le cure termali non può essere trattata, mentre si può procedere ad un'adeguata progettazione degli impianti, evitando l'uso di materiale e componenti che forniscano un "pabulum" per la Legionella (ad esempio alcune gomme utilizzate per le guarnizioni) o mediante una strutturazione dell'impianto che eviti rallentamenti del flusso idrico o ristagni.

Misure di sicurezza per le procedure di decontaminazione

Sebbene esistano pochissimi dati in letteratura, si ritiene che gli addetti alla manutenzione o alla pulizia di sistemi di smaltimento del calore di tipo umido (WetTypeHeatRejection, WTHR) o di altri dispositivi produttori di aerosol siano da ritenersi lavoratori ad alto rischio di esposizione per la Legionella. Per questi soggetti la più valida misura di prevenzione è costituita dall'uso di una maschera respiratoria dotata di filtro HEPA o "tipo H" ad alta efficienza. I filtri in grado di trattenere aerosol, nebbie, particolati, particelle di amianto, ecc., dovrebbero essere in grado di assicurare una adeguata protezione nei confronti della Legionella. L'uso della maschera è particolarmente raccomandato nelle operazioni di pulizia basate sull'impiego di vapore, acqua o aria ad alta pressione o su altri mezzi che possono generare aerosol. Per gli addetti alla decontaminazione, inoltre, si raccomandano misure di protezione aggiuntive: guanti di gomma, occhiali e tute protettive. Si applicano inoltre le prescrizioni di cui al D. Lgs. 81/2008 e smi in materia di sicurezza e salute dei lavoratori.

Misure da porre in essere in presenza di rischio

Quando effettuare i controlli microbiologici della rete idrica

- prima che venga attuato un qualunque intervento di bonifica
- dopo circa 48 h dalla messa a regime dell'impianto (post intervento)
- durante controlli occasionali o di routine
- a seguito di casi di malattia o di cluster
- a seguito della valutazione dei rischi si evidenzia nella struttura la presenza di un potenziale rischio (es. : la temperatura dell'acqua calda è inferiore a quella raccomandata; la concentrazione di disinfettante non raggiunge il livello necessario per l'abbattimento della carica batterica; o altro) si deve effettuare un campionamento dell'acqua per la ricerca di Legionella, in un numero di siti che sia rappresentativo di tutto l'impianto idrico, e comunque non inferiore a sei.

Essendo l'esercizio servito dall'acquedotto pubblico (AQP) e considerando che la struttura ricettiva rispetta i Requisiti minimi di controllo si ritiene sia sufficiente far eseguire n° 1 controllo microbiologico annuale delle acque per l'identificazione della carica microbica di Legionella, preferibilmente nei mesi antecedenti la stagione estiva.

Siti di campionamento

E' necessario che i campioni siano attentamente identificati ed etichettati secondo quanto riportato nello schema di registrazione. Il percorso dell'acqua dovrebbe essere monitorato dal suo punto di partenza (allacciamento all'acquedotto od ad altro sistema di approvvigionamento) fino ai terminali di utilizzo (docce e rubinetti, cosiddetti erogatori sentinella). La valutazione del rischio legionellosi stabilisce quali e quanti punti di controllo sottoporre a campionamento e la frequenza di esecuzione dei controlli analitici. I siti da cui si dovrebbero effettuare i campionamenti sono i seguenti:

Rete dell'acqua fredda:

- a) serbatoio dell'acqua (possibilmente dalla base);
- b) almeno due punti lontani dal serbatoio.

Rete dell'acqua calda:

- a) base del serbatoio dell'acqua calda vicino alle valvole di scarico;
- b) almeno due punti lontani dal serbatoio;
- c) almeno 3 siti di erogazione lontani dal serbatoio dell'acqua calda (docce, rubinetti).

Vasche e piscine:

- a) effettuare la ricerca di Legionella con frequenza trimestrale su acqua (1 L), filtri e biofilm;
- b) si consigliano controlli microbiologici (una volta al mese) per la ricerca di conta microbica totale a 37°, Pseudomonas aeruginosa, coliformi ed Escherichia coli.

Impianti aeraulici e di raffreddamento a torri evaporative/condensatori evaporativi;

Fontane decorative e idromassaggi;

Depositi (cosiddetti "fanghi") o sedimenti da serbatoi e altri punti di raccolta dell'acqua, incrostazioni da tubature e serbatoi, biofilm e/o altro materiale attaccato alle superfici interne delle tubazioni o ai filtri da impianti di climatizzazione, allo sbocco di rubinetti, all'interno di filtri rompigitto o di diffusori delle docce, da raccogliere utilizzando tamponi sterili.

Nel nostro caso il campionamento sarà effettuato **nel sito più distale dal serbatoio di acqua calda**.

Personale addetto al prelievo dei campioni - requisiti e DPI

Il personale addetto al prelievo dei campioni di acqua da sottoporre alla ricerca di Legionella deve essere esperto del problema (conoscere l'ecologia di Legionella, i fattori che ne favoriscono la sopravvivenza e la crescita, gli elementi di base del campionamento microbiologico), adeguatamente formato e, al momento, **non deve essere sottoposto a trattamenti antiblastici o corticosteroidi o manifestare affezioni dell'apparato respiratorio**.

Deve:

- indossare dispositivi di protezione individuale;
- ridurre la formazione di aerosol facendo scorrere l'acqua delicatamente, al fine di evitare l'esposizione ad aerosol;
- ove praticabile, far disattivare le torri di raffreddamento o i condensatori evaporativi almeno 20 minuti prima di effettuare il campionamento;
- cambiare i guanti ogni volta che si effettua un campionamento ad immersione; in alternativa, disinfettare le mani con alcool isopropilico (propanolo) o etanolo al 70% v/v; ove necessario, disinfettare anche la superficie esterna delle bottiglie con alcool isopropilico (propanolo) o etanolo al 70% v/v prima dell'uso.

Prima di effettuare il campionamento, è necessario raccogliere le seguenti informazioni relative all'impianto oggetto del monitoraggio:

- epoca dell'impianto e schemi della rete idrica e/o aeraulica;
- localizzazione dei serbatoi d'acqua calda e fredda e di tutti i sistemi che possano generare aerosol d'acqua;
- presenza di linee di distribuzione idrica con rami morti o ridotto ricambio idrico (ad es. camere non utilizzate per tempi superiori ai 7 giorni);
- eventuale presenza di sistemi di disinfezione in continuo installati sull'impianto idro-sanitario, (tipo di impianto, caratteristiche del disinfettante, modalità di monitoraggio delle concentrazioni del disinfettante, ecc.);
- registro di manutenzione con tutti gli interventi ordinari e straordinari effettuati sugli impianti; qualora il Registro di controllo fosse ancora da redigere, raccogliere informazioni su eventuali lavori svolti o su interventi di disinfezione effettuati.

Materiale occorrente

- Borsa dotata di attrezzature, materiali necessari e dispositivi di protezione individuale;
- Frigo munito di indicatore di temperatura per il trasporto dei campioni;
- Scheda di registrazione del campionamento effettuato (scheda n.7);
- Bottiglie sterili in vetro o polietilene con capacità di almeno 1 litro (preferibilmente 5 litri per campionare acqua proveniente dall'acquedotto o acqua che si trova ad una bassa temperatura); le bottiglie devono contenere una concentrazione di tiosolfato di sodio allo 0,01%, quando è noto che sia stato utilizzato cloro come sistema di disinfezione, altrimenti è preferibile neutralizzare con EDTA a 10 mg/1 (se sono stati impiegati ioni rame o argento);
- Contenitori in vetro o polietilene sterili, tamponi sterili di cotone o dacron, bisturi e pinze sterili per la raccolta di depositi e incrostazioni;
- Buste di plastica sterili per convogliare il flusso della doccia;
- Termometro tarato, preferibilmente digitale con sensibilità 0,1°C;
- Flambatore.

Modalità di prelievo

Acqua

- **volume consigliato** almeno 1 L se l'acqua da prelevare è calda, sino a 5 L se è fredda, tenendo conto della valutazione del rischio (in assenza di casi);
- prelevare senza flambare o disinfettare al punto di sbocco e senza far scorrere precedentemente l'acqua, misurando la temperatura (in assenza di casi);
- se la temperatura dell'acqua è < 20°C il numero di campioni può essere ridotto, tenendo sempre conto della valutazione del rischio (in assenza di casi);
- **per monitorarne le condizioni igienico-sanitarie dell'impianto, far scorrere l'acqua per un minuto, chiudere il flusso e flambare (se possibile) all'interno e all'esterno dello sbocco oppure disinfettare con ipoclorito al 1% o etanolo al 70% lasciando agire il disinfettante per almeno 60 secondi; fare scorrere l'acqua ancora per 1 minuto per rimuovere l'eventuale**

disinfettante;

- misurare la temperatura ponendo il termometro nel flusso d'acqua e aspettare il tempo necessario affinché raggiunga un valore costante, quindi prelevare.

Depositi o sedimenti (per la raccolta usare sempre recipienti sterili)

- Prelevare dallo scarico oppure dal fondo della raccolta di acqua una quantità > 5ml, dopo aver eliminato l'acqua dall'alto.

Incrostazioni

- Prelevare da tubature e serbatoi, staccando meccanicamente con bisturi sterile il materiale depositatosi all'interno. I recipienti devono contenere una piccola quantità (2-5 ml di soluzione Ringer o acqua distillata sterile).

Biofilm

- Prima di aprire il flusso d'acqua e dopo aver smontato il rompi-getto o il diffusore della doccia, raccogliere il materiale depositato all'interno del punto terminale di erogazione utilizzando un tampone sterile che sarà subito posto in contenitore sterile contenente 2-5 ml di soluzione Ringer o Page o acqua dell'impianto.

Filtri

- Se i filtri sono usati da diverso tempo, prelevarne una porzione e conservarla in contenitore sterile.

Trasporto e conservazione dei campioni

I campioni prelevati devono essere consegnati subito al Laboratorio di riferimento affinché l'analisi possa essere avviata entro 24 ore dal prelievo. Il trasporto sarà effettuato a temperatura ambiente, al riparo dalla luce, avendo cura di separare i campioni di acqua calda da quelli di acqua fredda. In casi eccezionali per i quali la consegna dei prelievi non può essere effettuata entro 24 ore dal prelievo, i campioni devono essere conservati necessariamente a 5° + 3°C e consegnati mai oltre i 3 giorni dal campionamento. Il trasporto deve essere effettuato in frigo portatile, munito di indicatore di temperatura.

Esiti del campionamento

Se il campionamento risulta negativo e non è possibile adottare le raccomandazioni elencate nel paragrafo, esso deve essere ripetuto con cadenza da stabilirsi sulla base di un'analisi del rischio e inserito in un piano di autocontrollo. In una prima fase, il campionamento deve essere ripetuto mensilmente per almeno sei mesi; le analisi devono essere sempre ripetute prima dell'apertura stagionale della struttura ricettiva. In una fase successiva, se il campionamento risulta ancora negativo, devono essere effettuati gli interventi necessari per rimuovere i potenziali fattori di rischio dall'impianto e adottate le procedure riportate nella lista di controllo. Non è necessario ripetere il campionamento mensilmente, ma può essere effettuato ad intervalli dipendenti dai risultati dell'analisi del rischio.

Se il campionamento è positivo, oltre a quanto specificato nella lista di controllo, occorre mettere in atto, a seconda della carica di *Legionella* riscontrata, i provvedimenti di seguito indicati.

Esiti del campionamento

Esiti negativi dell'esame batteriologico

Se il campionamento risulta negativo, ma non è possibile adottare le raccomandazioni elencate al precedente paragrafo "misure di prevenzione per la riduzione del rischio", esso deve essere ripetuto con cadenza da stabilirsi sulla base di un'analisi del rischio e inserito in un piano di autocontrollo. In una prima fase il campionamento deve essere ripetuto mensilmente per almeno sei mesi, e **comunque le analisi devono essere sempre ripetute prima dell'eventuale apertura stagionale della struttura.**

Nel caso in cui il campionamento **risulti negativo e vengano effettuati gli interventi necessari a rimuovere potenziali fattori di rischio dall'impianto** ed adottate le procedure riportate nella lista di controllo, non è necessario ripetere il campionamento mensilmente, ma solo ad intervalli dipendenti dai risultati dell'analisi del rischio.

Esiti positivi dell'esame batteriologico

Se il campionamento è positivo, oltre a quanto specificato nella lista di controllo, occorre mettere in atto le misure elencate nella Sezione II.

SEZ. II - INTERVENTI AL VERIFICARSI DI UN CASO O UN CLUSTER DI LEGIONELLOSI

INDAGINE AMBIENTALE - CAMPIONAMENTI - ANALISI MICROBIOLOGICA

Nell'ipotesi in cui si dovesse verificare un caso o un cluster di casi associati alla struttura recettiva, il Responsabile Autocontrollo Legionellosi:

- 1) avverte le Autorità sanitarie locali per le azioni di competenza
- 2) valuta la necessità di chiudere temporaneamente la struttura, sue parti e/o gli impianti a rischio;
- 3) conduce un'accurata ispezione degli impianti al fine di identificare potenziali focolai di contaminazione, alla presenza del tecnico che gestisce gli impianti;
- 4) esegue dei campionamenti di acqua, al fine di confermare o escludere la presenza di legionelle; il numero dei campioni da prelevare è proporzionale alle dimensioni dell'impianto;

Il campionamento permette di effettuare una valutazione della contaminazione dell'impianto idrico della struttura, distinguendo fra una colonizzazione locale ed una sistemica, e di identificare i punti a maggior rischio. Anche se è difficile definire il limite massimo di legionelle presenti in un impianto al di sotto del quale la probabilità di contrarre la malattia sia assente, si considera comunemente che, in presenza di una carica inferiore o uguale a 102 unità formanti colonia (UFC)/litro, la probabilità di essere infettati sia estremamente bassa. L'indagine ambientale, in relazione alle concentrazioni di legionella sp. rilevate, consente quindi di identificare sia gli interventi di emergenza da mettere in atto immediatamente (azioni correttive), sia quelli a lungo termine (azioni preventive), necessari per prevenire il verificarsi di ulteriori casi di legionellosi, come descritto nelle Tabelle 1 e 2 dell'Accordo Stato- Regioni 13.01.2005 di seguito riprodotte.

INTERVENTI SULLA RETE IDRICA IN ASSENZA DI CASI DI MALATTIA

L'IMPIANTO IDRICO	Intervento richiesto
< 100 UFC/l	Nessun intervento
> 100 UFC/l ≤ 1000 UFC/l	verificare che siano in atto le misure di controllo
> 1000 UFC/l ≤ 10.000 UFC/l	verificare che siano in atto le misure di controllo ed effettuare una valutazione del rischio e che la struttura abbia effettuato una valutazione del rischio
> 10.000 UFC/l	contaminazione importante. Mettere immediatamente in atto misure di bonifica (sostituendo i terminali positivi) e sottoporre l'impianto a una revisione della valutazione del rischio. Successivamente verificare i risultati almeno dagli stessi erogatori risultati positivi immediatamente dopo la bonifica e periodicamente, per verificare l'efficacia delle misure adottate.

LE TORRI DI RAFFREDDAMENTO	Intervento richiesto
≤ 1000 UFC/l	nessun intervento. Verificare che le correnti pratiche di controllo del rischio siano correttamente applicate.
> 1000 UFC/l ≤ 10.000 UFC/l	verificare che siano in atto le misure di controllo ed effettuare una valutazione del rischio
> 10.000 UFC/l ≤ 100.000 UFC/l	contaminazione importante. Mettere immediatamente in atto misure di bonifica in assenza di casi. Successiva verifica dei risultati, sia immediatamente dopo la bonifica, sia periodicamente per valutare l'efficacia delle misure adottate. Effettuare una disinfezione con un biocida appropriato e la revisione della valutazione del rischio, per identificare le necessarie ulteriori misure correttive, quale l'eventuale pulizia meccanica del bacino dell'impianto a supporto della disinfezione.
> 100.000 UFC/l	fermare l'impianto, effettuare una disinfezione con un biocida appropriato e la revisione della valutazione del rischio, per identificare le necessarie ulteriori misure correttive, quale l'eventuale pulizia meccanica del bacino dell'impianto a supporto della disinfezione. Riavviare l'impianto quando l'esito del campionamento dopo disinfezione torna a livelli < 1000 ufc/l.

VASCHE IDROMASSAGGIO	Intervento richiesto
≤ 100 UFC/l	verificare che le pratiche di controllo del rischio siano correttamente applicate.
> 100 UFC/l ≤ 1000 UFC/l	l'impianto idrico deve essere ricontrollato, dopo aver verificato che le correnti pratiche di controllo del rischio siano correttamente applicate. Drenare l'acqua e riempire di nuovo la vasca, ripetere le analisi microbiologiche il giorno successivo e 1-4 settimane più tardi. Se il risultato viene confermato, si deve effettuare una revisione della valutazione del rischio per identificare le necessarie ulteriori misure correttive.
> 1000 UFC/l	vietare immediatamente l'uso della piscina. Effettuare una clorazione shock con 50 mg/l di cloro per un'ora facendo circolare l'acqua e assicurando che tutte le parti dell'impianto siano disinfettate. Svotare, pulire e disinfettare di nuovo con le stesse modalità. Rivedere la valutazione e il controllo del rischio, effettuare tutte le misure correttive individuate. Riempire la vasca e ripetere il campionamento il giorno successivo e 1-4 settimane più tardi. Riaprire al pubblico dopo aver rilevato l'assenza di Legionella.

INTERVENTI SULLA RETE IDRICA IN PRESENZA DI CASI DI MALATTIA

L'IMPIANTO IDRICO	Intervento richiesto
< 100 UFC/l	Nessun intervento
> 100 UFC/l ≤ 1000 UFC/l	verificare che siano in atto le misure di controllo, rivedere la valutazione del rischio e effettuare una disinfezione dell'impianto
> 1000 UFC/l ≤ 10.000 UFC/l	in presenza di un caso singolo o di un cluster effettuare la disinfezione dell'impianto e una revisione della valutazione del rischio, per identificare le necessarie ulteriori misure correttive. L'impianto idrico deve essere ricampionato dopo la disinfezione, almeno dagli stessi erogatori risultati positivi
> 10.000 UFC/l	contaminazione importante. Mettere immediatamente in atto misure di bonifica (sostituendo i terminali positivi) e sottoporre l'impianto a una revisione della valutazione del rischio; successivamente, verificare i risultati dagli stessi erogatori risultati positivi immediatamente dopo la bonifica e periodicamente, per verificare l'efficacia delle misure adottate.

LE TORRI DI RAFFREDDAMENTO	Intervento richiesto
≤1000 UFC/l	nessun intervento. Verificare che le correnti procedure per il controllo del rischio siano correttamente applicate.
> 1000 UFC/l ≤ 10.000 UFC/l	in presenza di un caso singolo o di un cluster rivedere le misure di controllo messe in atto ed effettuare una bonifica. L'impianto idrico deve essere ricampionato, dopo aver verificato che le correnti procedure di controllo del rischio siano correttamente applicate e dopo aver incrementato il dosaggio di un biocida appropriato. Se il risultato viene confermato, si deve effettuare una revisione della valutazione del rischio per identificare le necessarie ulteriori misure correttive.
> 10.000 UFC/l ≤ 100.000 UFC/l	contaminazione importante. Mettere immediatamente in atto misure di bonifica in presenza di casi. Successiva verifica dei risultati, sia immediatamente dopo la bonifica, sia periodicamente (1-3-6 mesi) per valutare l'efficacia delle misure adottate. Effettuare una disinfezione con un biocida appropriato e la revisione della valutazione del rischio, per identificare le necessarie ulteriori misure correttive, quale l'eventuale pulizia meccanica del bacino dell'impianto a supporto della disinfezione.
> 100.000 UFC/l	fermare l'impianto, effettuare una disinfezione con un biocida appropriato e la revisione della valutazione del rischio, per identificare le necessarie ulteriori misure correttive, quale l'eventuale pulizia meccanica del bacino dell'impianto a supporto della disinfezione. S Riavviare l'impianto quando l'esito del campionamento dopo disinfezione torna a livelli < 1000 ufc/l.

INTERVENTI DI CONTROLLO

Dopo la disinfezione dell'impianto, il controllo microbiologico deve essere ripetuto periodicamente come segue:

- Dopo circa 48 h dalla disinfezione;
- Se il risultato è negativo, dopo un mese;
- Se anche il secondo risultato è negativo, dopo 3 mesi;
- In caso si confermi anche con il terzo controllo la negatività, dopo 6 mesi o periodicamente, secondo quanto previsto dalla valutazione e controllo del rischio;
- In caso di positività, rifarsi a quanto riportato in precedenza.

In presenza di cluster, gli interventi di controllo devono essere intrapresi tempestivamente, ma solo dopo che siano stati raccolti i campioni per le indagini ambientali. A scopo preventivo, tutte le attrezzature non essenziali, come piscine per idromassaggio e torri di raffreddamento degli impianti dell'aria condizionata, devono essere disattivate immediatamente, fino a che vengano effettuati gli accertamenti analitici del caso. Una volta ultimati gli accertamenti, qualora gli stessi risultino positivi, deve essere effettuata al più presto la bonifica ambientale, seguita dalla successiva verifica della sua efficacia secondo quanto indicato nelle "Linee guida per la prevenzione e il controllo della legionellosi" (Gazzetta Ufficiale n. 103 del 5 maggio 2000).

Interventi di controllo a lungo termine

La scelta degli interventi preventivi a lungo termine deve essere basata su una approfondita valutazione del rischio, combinata con i dati epidemiologici disponibili. Il controllo a lungo termine è efficace solo se l'applicazione delle misure preventive è rigorosa. Esse possono richiedere modifiche dell'impianto idrico ed un miglioramento del monitoraggio, oltre ad un miglioramento della gestione dell'impianto stesso e della formazione del personale addetto.

Sospensione dell'attività della struttura turistico-ricettiva

Una corretta valutazione e gestione del rischio caratterizza la qualità di una struttura. L'adempimento delle norme per la

prevenzione ed il controllo della legionellosi, così come indicato dal legislatore, mentre da un lato non costituisce obbligo per le strutture, dall'altro non le esime da ripercussioni medico-legali legate alla tutela dei consumatori, in questo caso utenti della struttura.

E' opportuno ricordare che l'albergatore è soggetto ai cosiddetti obblighi di protezione, che fanno riferimento agli articoli 1175 c.c. (comportamento secondo correttezza) e 1375 c.c. (buona fede contrattuale). Con l'espressione "obblighi di protezione" si intende l'obbligo di garantire la sorveglianza, l'igiene e la sicurezza dei luoghi ove si svolge il servizio, nel rispetto delle normative vigenti, ovvero garantire la sicurezza e l'incolumità fisica del cliente. Non potendo adottare una strategia comune a tutte le strutture per le diverse caratteristiche degli impianti, spesso vecchi, ogni struttura deve sviluppare un proprio programma per la valutazione del rischio e per gli interventi di progettazione e manutenzione degli impianti. Per questo motivo diventa fondamentale lavorare in équipe: solo un lavoro di squadra, può far risaltare, alla luce della realtà epidemiologica locale, i limiti delle strutture condizionate, tra l'altro, dalle caratteristiche dell'impianto, dal materiale delle tubazioni e dalle modifiche e riparazioni avvenute nel tempo.

La decisione di chiudere o meno una struttura, sia in presenza di singolo caso che di CLUSTER, deve essere comunque presa dall'Autorità Sanitaria Locale, ai sensi dell'art. 3 della Legge regionale n. 36/84 (GU n. 268 del 28/09/1984 - BU Puglia n. 082 SUPPL. del 27/07/1984), sulla base di un'accurata valutazione del rischio e della verifica dell'attuazione delle misure raccomandate che devono essere effettuate dal Servizio di Igiene e Sanità Pubblica territorialmente competente

E' utile ricordare che qualora una struttura ricettiva, in seguito ad un singolo caso o in presenza di cluster, risulti positiva per la ricerca di Legionella e non proceda ai necessari interventi di bonifica nei tempi stabiliti, sarà inserita nell'elenco delle strutture coinvolte nei casi. Tale elenco è riportato sul link del

Network ELDSNet con grave danno economico e di immagine in quanto accessibile a tutti:

<http://ecdc.europa.eu/en/activities/surveillance/ELDSNet/Pages/index.aspx>

Ulteriori misure per gli stabilimenti termali

Le strutture termali sono considerate tra i luoghi più favorevoli alla insorgenza di legionellosi perché:

- frequentati da persone a rischio di contrarre l'infezione;
 - per la possibilità di esposizione diretta ad aerosol, prodotto da specifiche apparecchiature o prodotto da piscine o vasche per idromassaggio;
 - per la presenza di acque, che spesso sgorgano ad una temperatura ideale per la crescita di Legionella.
- Pertanto, sulla base di quanto sopra esposto, oltre alle misure di prevenzione e controllo elencate nel paragrafo 4.2 per quanto applicabili, ogni 6 mesi, e ogni volta che ci sia una ripresa dell'attività dopo un periodo di chiusura dello stabilimento, deve essere effettuato un monitoraggio degli impianti per la ricerca di legionella e, nel caso in cui il campionamento ambientale rilevi la presenza di **Legionella** ad una concentrazione superiore a 10^2 UFC/1, deve essere attuato un intervento di bonifica.

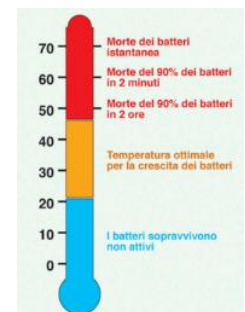
In presenza di attrezzature per terapia inalatoria, i dispositivi per i trattamenti individuali devono essere ovviamente sostituiti per ogni paziente o sottoposti a sterilizzazione.

SEZ. III - METODI DI PREVENZIONE E CONTROLLO DELLA CONTAMINAZIONE DEL SISTEMA IDRICO

Si riporta di seguito una rassegna delle metodiche attualmente possibili che andranno adottate previa valutazione del singolo impianto, del sistema idrico e dell'ambiente nel quale si opera. Le misure di lotta a lungo termine sono comunque legate ad una buona progettazione degli impianti.

TRATTAMENTO TERMICO

L'effetto inattivante dell'aumento della temperatura è stato dimostrato sia negli ospedali che in alberghi. Impianti dell'acqua calda mantenuti a temperature superiori ai 50°C sono meno frequentemente colonizzati da Legionella. L'aumento della temperatura dell'acqua calda è uno dei metodi correntemente adoperato per il controllo della Legionella nell'impianto di distribuzione dell'acqua. Una temperatura superiore a 60°C inattiva la Legionella in modo proporzionale al tempo di esposizione. (Nota: I limiti di temperatura di $48 \pm 5^{\circ}\text{C}$ previsti all' art. 5, comma 7 del D.P.R. n. 412 del 26.8.1993 "si applicano agli impianti termicidestinati alla produzione centralizzata di acqua calda ...per una pluralità di utenze di tipo abitativo ...").



Shock termico

Il Metodo

Elevare la temperatura dell'acqua a $70-80^{\circ}\text{C}$ continuativamente per tre giorni e far scorrere l'acqua quotidianamente attraverso i rubinetti per un tempo di 30 minuti. Alcuni autori raccomandano di svuotare preventivamente i serbatoi dell'acqua calda, di pulirli ed effettuare una decontaminazione con cloro (100 mg/1 per 12-14 ore). È fondamentale verificare che, durante la procedura, la temperatura dell'acqua nei punti distali raggiunga o ecceda i 60°C ; se questa temperatura non

viene raggiunta e mantenuta la procedura non fornisce garanzie. Alla fine della procedura si devono effettuare dei prelievi d'acqua e dei sedimenti in punti distali dell'impianto e procedere ad un controllo batteriologico. In caso di risultato sfavorevole, la procedura deve essere ripetuta fino al raggiungimento di una decontaminazione documentata. Dopo la decontaminazione il controllo microbiologico deve essere ripetuto periodicamente secondo i criteri riportati nel paragrafo 4.2.

Vantaggi

Non richiede particolari attrezzature e quindi può essere messo in atto immediatamente, vantaggio non trascurabile in presenza di un cluster epidemico.

Svantaggi

Richiede tempo e personale, o l'installazione di sonde a distanza, per controllare la temperatura dell'acqua nei punti distali, nei serbatoi e il tempo di scorrimento dell'acqua. Inoltre è una modalità di disinfezione sistemica ma temporanea in quanto la ricolonizzazione dell'impianto idrico può verificarsi in un periodo di tempo variabile da alcune settimane ad alcuni mesi dopo lo shock-termico se la temperatura dell'acqua circolante ritorna al di sotto dei 50°C.

Mantenimento costante della temperatura tra 55-60°C nella rete prima della miscelazione

Il Metodo

A) Nel caso di impianti a doppia regolazione¹¹, in base alle temperature normalmente utilizzate, la Legionella non può svilupparsi nei bollitori, ma soltanto nelle reti di distribuzione e di ricircolo.

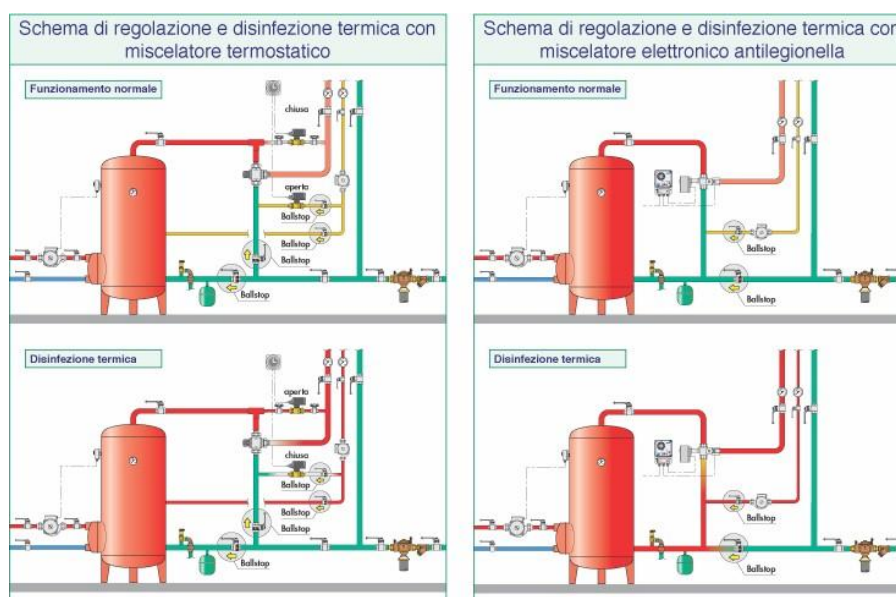
Per ottenere la disinfezione termica di questi impianti si può:

1. by-passare il miscelatore con una valvola elettrica a due vie asservita ad un orologio programmatore,
2. fissare (con l'aiuto di un termostato) a 60°C la temperatura di produzione dell'acqua calda;
3. mandare in temperatura la valvola di by-pass per mezz'ora nel periodo notturno considerato a minor consumo d'acqua, facendo circolare acqua a 60°C. (N.B. La frase "mandare in temperatura la valvola di by-pass ..." deve intendersi "**mandare in apertura la valvola di by-pass ...**").

La figura sottostante illustra lo schema di regolazione e disinfezione termica "notturna".



- B) Nel caso di impianti a singola regolazione, in cui l'acqua calda è prodotta e distribuita a 45-48°C, ad una temperatura leggermente superiore a quella di utilizzo, la regolazione finale è lasciata ai singoli rubinetti. Date le temperature relativamente basse, la Legionella può colonizzare sia i bollitori, sia le reti di distribuzione e di ricircolo. La disinfezione termica, in questi impianti non è agevole per almeno tre motivi:
1. possono essere utilizzati solo sistemi di regolazione a punto fisso con almeno due livelli: quello di esercizio (45-48°C) e quello di disinfezione (60°C);
 2. è difficile tenere sotto controllo i tempi della disinfezione, perché bisogna elevare la temperatura non solo dei bollitori, ma anche delle reti di distribuzione;
 3. anche dopo il periodo di disinfezione, si è costretti a distribuire acqua troppo calda, non essendoci regolazione a valle dei bollitori (in tal caso è opportuno installare dei cartelli di avviso/pericolo, come quelli raffigurati).

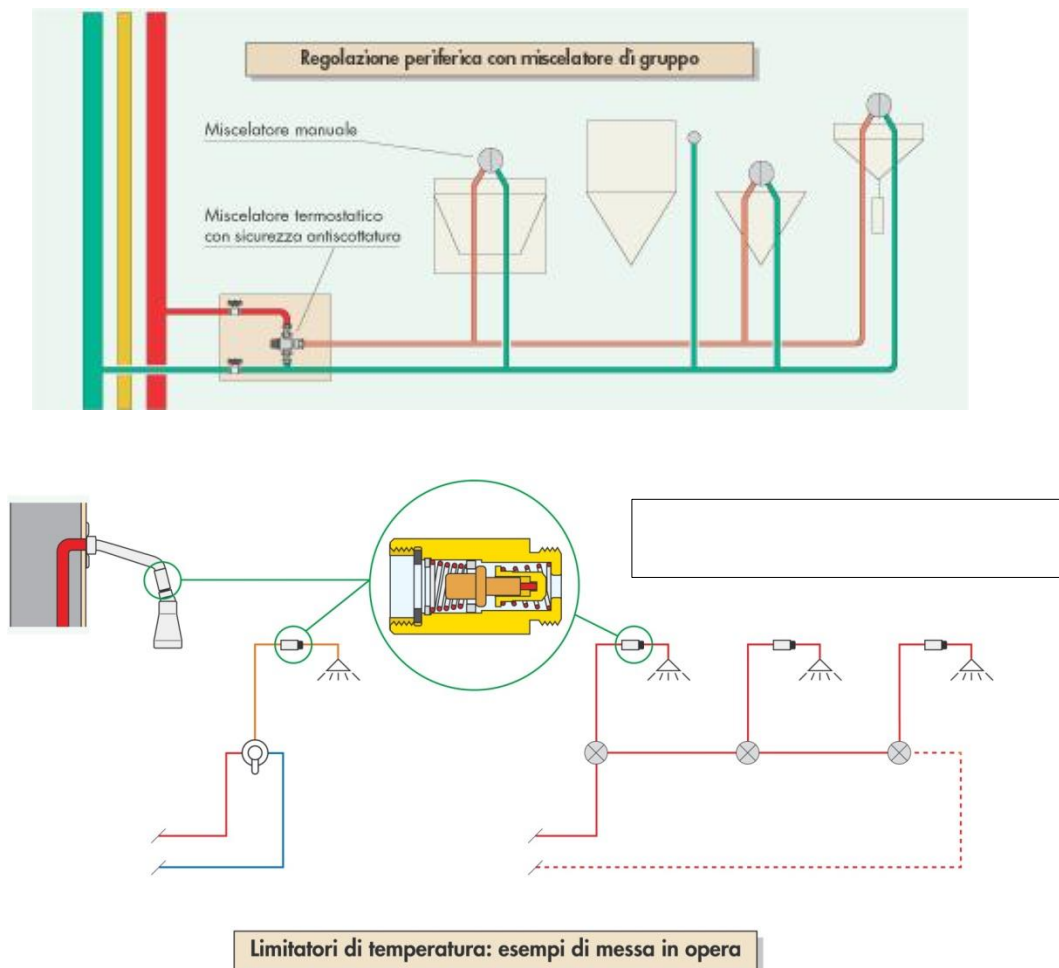


¹¹ Negli impianti a doppia regolazione, la prima (costituita da termostato regolato a 55-60°C) serve a regolare la temperatura di accumulo, mentre la seconda (costituita da un miscelatore) serve a regolare la temperatura di distribuzione dell'acqua calda a 42-44°C.

Le figure sottostanti illustrano due esempi impiantistici che prevedono l'installazione di miscelatori-limitatori di temperatura al fine di evitare il pericolo di ustioni nell'utilizzo dell'acqua calda.

Vantaggi e Svantaggi

Questa tecnica pur garantendo una buona efficacia presenta l'inconveniente degli elevati consumi di energia e di conseguenza di costi elevati, a volte non compatibili con generali criteri di economia energetica. Inoltre, nel caso di impianti a singola regolazione, potrebbe presentare problemi di sicurezza per gli utenti della rete idrica. Normalmente, considerando tali difficoltà, conviene cambiare sistema di regolazione e adottare quello con termostato e miscelatore.



CLORAZIONE

Il cloro è un agente ossidante che è stato usato con successo per il controllo igienico - sanitario delle acque potabili. L'inattivazione e la soppressione di *Legionellapneumophila* richiedono una concentrazione costante di cloro superiore a 3 mg/1. Per la bonifica si utilizzano due approcci: l'iperclorazione shock e l'iperclorazione continua.

Tali procedure implicano un conseguente aumento del cloro residuo nell'acqua e l'eventuale maggiore formazione di sottoprodotti (BPD o alogenoderivati). Per il monitoraggio e l'analisi sia batteriologica che del cloro residuo e dei depositi della rete idrica è necessario personale qualificato. La concentrazione del cloro varia in base alle caratteristiche organolettiche dell'acqua e alle caratteristiche strutturali dell'impianto. L'attività biocida del cloro, inoltre, è sensibile al pH e decresce rapidamente sopra il valore 7. Occorre mantenere, quindi, il pH dell'acqua tra valori 6 e 7 per poter usare la concentrazione più bassa efficace di cloro.

L'iperclorazione shock

Il Metodo

Deve essere effettuata su acqua a temperatura inferiore a 30°, con una singola immissione di cloro in acqua fino ad ottenere concentrazioni di cloro residuo libero di 20-50 mg/1 in tutto l'impianto, ivi compresi i punti distali. Dopo un periodo di contatto di 2h con 20 mg/1 di cloro oppure di 1h con 50 mg/1 di cloro, l'acqua viene drenata e nuova acqua viene fatta scorrere nell'impianto fino a che il livello di cloro ritorna alla concentrazione di 0,5-1 mg/1. A tali concentrazioni di cloro l'acqua può essere considerata potabile, anche se il DPR 236/88 prevede un limite consigliato di 0,2 mg/1, vista la particolare situazione contingente.

L'iperclorazione continua

Il Metodo

Si ottiene con l'aggiunta continua di cloro che può essere introdotto, di norma, sotto forma di ipoclorito di calcio o ipoclorito di sodio. I livelli residui di cloro in questo caso possono variare a seconda della qualità dell'acqua, del flusso e della decontaminazione dai biofilm, comunque il disinfettante residuo deve essere compreso tra 1 e 3 mg/l. In presenza di aree di ristagno o problemi di ricircolazione nel sistema di distribuzione dell'acqua, il cloro in queste aree non inattiverà la legionella.

Vantaggi

L'iperclorazione continua è una modalità di disinfezione generale che garantisce una concentrazione residua del disinfettante in tutto il sistema di distribuzione dell'acqua in modo da minimizzare la colonizzazione della legionella nei punti distali.

Svantaggi

Lo svantaggio dell'iperclorazione continua è che il cloro è corrosivo e può provocare danni alle tubature. Inoltre, la quantità di cloro residuo prevista è difficilmente compatibile con gli standard attuali dell'acqua potabile sia come disinfettante residuo che come presenza di sottoprodotti (BPD).

Biossido di cloro

L'impiego del biossido di cloro è in corso di sperimentazione in alcuni Paesi, ma ancora non vi sono elementi sufficientemente convalidati per un suo impiego sicuro ed efficace. Tale metodica, infatti, richiede la presenza di un generatore di cloro le cui condizioni di sicurezza vanno garantite. Le concentrazioni, proposte da alcuni Autori, sono variabili da 0,1 a 1,0 mg/l a seconda dei settori dell'impianto idrico in cui viene impiegato (serbatoi, tubazioni, ecc.). Inoltre ha efficacia diversa sui vari tipi di materiali (efficacia maggiore su gomma rispetto alla plastica; mentre non sembra impiegabile con tubazioni in rame).

Lampade a raggi ultravioletti

L'irradiazione con luce ultravioletta è un metodo alternativo interessante per la disinfezione dell'acqua potabile. La luce ultravioletta (254 nm) inattiva i batteri producendo dei dimeri di timina nel DNA che ne ostacolano la replicazione. L'applicazione della luce ultravioletta è una modalità di disinfezione che risulta essere maggiormente efficace in vicinanza del punto di impiego. Tale tecnica di disinfezione non è adeguata come unica modalità per un intero edificio poiché non possiede effetto residuo mentre la Legionella persiste nei biofilm, nei punti morti e nelle sezioni stagnanti dell'impianto.

Il Metodo

L'apparecchio dovrebbe essere vicino al punto di utilizzo. L'acqua scorre in una parte della camera idraulica e l'esposizione alla luce ultravioletta generata da lampade di mercurio a bassa pressione la disinfetta. I metodi dello shock termico o della clorazione possono essere utilizzati prima dell'applicazione della luce ultravioletta per controllare le legionelle presenti nell'impianto.

Vantaggi

I vantaggi della luce ultravioletta sono la facilità d'installazione dell'apparecchio e l'assenza di effetti avversi sull'acqua o sulle tubature. A differenza di quanto accade con le sostanze chimiche, il sapore dell'acqua non viene influenzato e non ci sono sottoprodotti. Il trattamento può essere più efficace se il controllo della legionella è localizzato in aree piccole come ad esempio un reparto di terapia intensiva.

Svantaggi

Lo svantaggio principale consiste nel fatto che il flusso dell'acqua sottoposta all'azione dei raggi deve avere uno spessore di pochi centimetri (in genere fino a 3 cm) e deve essere scarsamente torbida per non limitarne l'efficienza. Inoltre, la mancanza di protezione residua nei punti distali, ne limita le potenzialità.

Ionizzazione rame/argento

Metalli come il rame e l'argento sono noti agenti battericidi e l'effetto è dovuto alla loro azione sulla parete cellulare del microrganismo, che comporta una distorsione della permeabilità cellulare che, unita alla denaturazione proteica, porta le cellule alla lisi e alla morte.

Il Metodo

Gli ioni di rame ed argento sono generati elettroliticamente e la loro concentrazione nel mezzo acquoso dipende dalla potenza applicata agli elettrodi. La dose d'attacco proposta da alcuni autori per la prevenzione di legionellosi nosocomiale è di 0,02-0,08 mg/l di argento e 0,2-0,8 mg/l di rame.

Vantaggi

Il metodo è di facile applicazione e non è influenzato dalla temperatura dell'acqua. Inoltre, a causa dell'accumulo del rame nel biofilm l'effetto battericida persiste per alcune settimane dopo la disattivazione del sistema e questo riduce la possibilità di una ricolonizzazione.

Svantaggi

Poiché il sistema è soggetto a delle fluttuazioni di concentrazione è necessario controllare sistematicamente la

concentrazione dei due metalli oltreché il pH dell'acqua (6-8). Tale tecnica non è adatta per reti idriche in zinco poiché questo metallo produce l'inattivazione degli ioni argento. Inoltre, in caso di trattamento continuo bisogna verificare il non superamento della concentrazione massima ammissibile (CMA) prevista dalla legislazione vigente per l'acqua potabile.

Perossido di idrogeno e argento

Il trattamento viene effettuato tramite una soluzione stabile e concentrata di perossido di idrogeno (acqua ossigenata) e argento, sfruttando l'azione battericida di ciascuna delle due componenti e la sinergia che tra di loro si sviluppa. La tecnica è relativamente recente come applicazione e necessita di ulteriori conferme sperimentali.

Vantaggi

buona attività in presenza di biofilm; l'argento previene la ricontaminazione e non inquina; azione poco corrosiva, non sensibile alla luce, poco sensibile alla T°; costo limitato. Ha un'azione ossidante meno aggressiva rispetto al cloro e al biossido di cloro: non porta alla formazione di sottoprodotti pericolosi; non conferisce odore o sapore sgradevole all'acqua; non è influenzato dalla durezza dell'acqua.

Svantaggi:

è soggetto a fluttuazioni di concentrazione, per cui è necessario un continuo monitoraggio; non è adatto al trattamento di reti idriche in acciaio zincato (lo Zn rimuove l'argento per ossidoriduzione); l'argento precipita a pH > 9 e interferisce con la presenza di zinco, cloro e nitrati.

METODI INNOVATIVI DI BONIFICA

Monoclorammina

La sintesi di monoclorammina avviene aggiungendo ammoniaca ad acqua contenente cloro libero raggiungendo una concentrazione di 2-3 mg/l. E' utilizzata negli USA da oltre 20 anni per il trattamento dell'acqua potabile e ha dato ottimi risultati nella contaminazione da Legionella. E' vietato l'uso in alcuni Paesi (Germania e Svizzera). In Italia è stata di recente sperimentata nel trattamento di acqua calda sanitaria.

Vantaggi: rispetto al cloro libero, ha la stessa modalità di azione, ma decade più lentamente in quanto è scarsamente volatile; minore alterazione del gusto e dell'odore; maggiore azione residua; non forma trihalometani; attiva anche a pH alcalino (es. acque dure); corrosione contenuta nelle tubature; facile da produrre e dosare.

Svantaggi: produce odori e sapori sgradevoli; effetto lesivo sui tratti in gomma; scarsa azione nei punti funzionalmente esclusi; l'ammoniaca causa la corrosione di piombo e rame.

Ozonizzazione

Preparato sul posto a partire da O₂ o aria essiccata, sottoposti a scariche elettriche o radiazioni UV in microconcentrazioni (ppb).

Combinato con il perossido di idrogeno è in grado di rimuovere il biofilm e sottoprodotti della clorazione.

Vantaggi: eccellente biocida in grado di danneggiare irreversibilmente il DNA dei microorganismi.

Svantaggi: limitata efficacia nel tempo; scarsa attività su biofilm; formazione di sottoprodotti (aldeidi, chetoni, ecc.); ad alte dosi può danneggiare le tubature; efficacia moderatamente influenzata dal pH e dalla T° dell'acqua; elevato costo di investimento e manutenzione.

Acido peracetico

E' raccomandato per la bonifica di impianti idrici soltanto dalle Linee guida francesi (Gestion durisquesquelléaux légionelles, 2001).

Vantaggi: discreta efficacia nei confronti di trattamenti shock.

Svantaggi: non bonifica l'impianto per tempi lunghi; efficace sull'acqua di ricircolo ma non sulla distribuzione finale (nebulizzatori e irrigatori nasali). In combinazione con perossido di idrogeno, ha effetto temporaneo.

BIBLIOGRAFIA

1. Abad Sanz I, de Miguel AA, López González MT, Ortiz de Villajos RJ, Concepción de Paz Collantes. Manual para la prevención de la legionelosis en instalaciones de riesgo. Comunidad de Madrid. 2006.
2. D.G.R del 13 novembre 2012, n. 2261. Indirizzi per l'adozione di un Sistema per la sorveglianza e il controllo delle infezioni da Legionella in Puglia. Bollettino Ufficiale della Regione Puglia - n. 175 del 05-12-2012
3. Decisione dell'8 agosto 2012 n. 2012/506/UE recante modifica della decisione 2002/253/CE che stabilisce la definizione dei casi ai fini della dichiarazione delle malattie trasmissibili alla rete di sorveglianza comunitaria istituita ai sensi della decisione n. 2119/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio
4. Decisione della Commissione Europea del 9 febbraio 2012 n. 2012/78/UE concernente la non iscrizione di determinati principi attivi nell'Allegato I, IA oí B della direttiva 98/8/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa all'immissione sul mercato dei biocidi. GU dell'Unione europea L 38/48 dell'11.2.2012
5. Decreto Legislativo 2 febbraio 2001, n. 31. "Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano". GU n. 52 del 3 marzo 2001 - Supplemento Ordinario n. 41
6. Decreto Legislativo 9 aprile 2008, n. 81. "Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro. GU n. 101 del 30 aprile 2008 - Supplemento Ordinario n. 108
7. Decreto Ministeriale del 15 dicembre 1990. Sistema informativo delle malattie infettive e diffuse. GU 8 gennaio 1991, n. 6.

8. Decreto Presidente della Repubblica del 26 agosto 1993, n. 412. Regolamento recante norme per la progettazione, l'installazione, l'esercizio e la manutenzione degli impianti termici degli edifici ai fini del contenimento dei consumi di energia, in attuazione dell'art. 4, comma 4, della L. 9 gennaio 1991, n. 10. GU del 14 ottobre 1993, n. 242, S.O.
9. ECDC. Legionaire's disease in Europe, 2012. Stokholm 2014, disponibile all'indirizzo: <http://ecdc.europa.eu/en/publications/Publications/legionnaires-disease-surveillance-2012.pdf>
10. Edelstein PH, Edelstein MA, Shephard LJ, et al. Legionella steelei sp. nov., isolated from human respiratory specimens in California, USA, and South Australia. Int J SystEvolMicrobiol 2012; 62: 1766-71
11. Legge Regionale 20 luglio 1984, n. 36. Norme concernenti l'igiene e sanità pubblica ed il servizio farmaceutico. Regione: PUGLIA (GU n. 268 del 28/09/1984 - BU Puglia n. 082 SUPPL. del 27/07/1984)
12. Lin YE, Stout JE, Yu VL. Prevention of hospital-acquired legionellosis. CurrOpinInfec Dis 2011; 24(4):350-6
13. Linee Guida italiane per la prevenzione e il controllo della legionellosi. GU della Repubblica Italiana n. 103 del 5 Maggio 2000
14. Linee Guida recanti indicazioni sulla legionellosi per i gestori di strutture turistico-ricettive e termali. Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana, n. 28 del 04-02-2005
15. Linee Guida recanti indicazioni ai laboratori con attività di diagnosi microbiologica e controllo ambientale della legionellosi - GU Numero 29 (Serie Generale) del 5 Febbraio 2005
16. Ministerio de Sanidad y Consumo. Reai Decreto del Ministerio de Sanidad y Consumo por elque se stablecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis. Real Decreto 865/2003. 2003

SEZ. IV – ANALISI DELL’AZIENDA IN ESAME

CONTROLLO DEL RISCHIO LEGIONELLOSI

MODULI DI REGISTRAZIONE

1. Scheda di Valutazione (Mod. 1) - Vengono registrati gli esiti dell'analisi del rischio condotta.
2. Scheda Interventi/Manutenzioni (Mod. 2) - Vengono registrati gli interventi di pulizia/manutenzione/bonifica ordinari e straordinari necessari ai fini della prevenzione del rischio di legionellosi.
3. Scheda Interventi/Manutenzioni (Mod. 3) - Vengono registrati gli interventi di pulizia/manutenzione/bonifica straordinari.
4. Scheda Interventi/Manutenzioni (Mod. 4) - Vengono registrati gli interventi di campionamento.

MOD. 01- SCHEDA DI VALUTAZIONE

DATA VALUTAZIONE			
GRUPPO DI VALUTAZIONE	RESPONSABILE AUTOCONTROLLO	DOTT. GIACOMO ATTANASIO	
	SANITARIO INCARICATO	Dott. Cosimo GABELLONE	
	AZIENDA VALUTATA	TORRE DEL PARCO	
DATI AZIENDALI	UBICAZIONE	VIALE TORRE DEL PARCO, 1 - LECCE	
	TIPOLOGIA DI ATTIVITA'	ALBERGO - RISTORANTE - BAR	

ALLEGATI	PREVENZIONE	<ul style="list-style-type: none"> Misure di prevenzione generali Schema generale centrale idrica Schema produzione acqua calda sanitaria Schema generale di distribuzione 	ALLEGATO A
	IMPIANTO IDRICO		ALLEGATO B ALLEGATO C ALLEGATO D

◆ CARATTERISTICHE DELL'ACQUA (TEMPERATURA/INQUINANTI)

PUNTI A RISCHIO	ESITO(ELENCO A DISCESA)	TIPI DI RISCHIO	NOTE
Temperatura compresa tra +20 e +50 °C		Proliferazione batterica - CBE	
Presenza di alghe, calcare, ruggine, amebe o altro materiale organico		Proliferazione batterica - incrostazioni - CBE	
Concentrazione di alcuni elementi in traccia (ferro, rame, zinco, ecc.)		Incrostazioni - CBE	

◆ IMPIANTI IDRICI PRESENTI

PUNTI A RISCHIO	IL PUNTO E' PRESENTE?	TIPI DI RISCHIO	IL RISCHIO E' PRESENTE?
Serbatoi di accumulo	si	Ristagno - CBE	0
Autoclavi	no	Ristagno - CBE	0
Boiler	si	Ristagno - incrostazioni - CBE - T tra 25 e 45°C	0
Depositi dell'acqua calda	no	Ristagno - incrostazioni - CBE - T tra 25 e 45°C	0
Scambiatori di calore	si	Ristagno - incrostazioni - CBE - T tra 25 e 45°C	0
Docce	si	Ristagno - incrostazioni - CBE - T tra 25 e 45°C	0
Rubinetti	si	Ristagno - incrostazioni - CBE - T tra 25 e 45°C	0
Punti terminali	no	Ristagno - incrostazioni - CBE - T tra 25 e 45°C	0
Condutture, punti di giunzione, rami morti dell'impianto idro-sanitario	si	Ristagno - CBE	0
Addolcitori	si	Ristagno - CBE	0
Condizionatori d'aria	si	Ristagno - CBE	0
Cambiamenti di pressione nel sistema idrico (per interventi di ristrutturazione interni e/o esterni all'edificio)	no	Ristagno - CBE	0
Utilizzo di gomma e fibre naturali per guarnizioni e dispositivi di tenuta	no	Ristagno - CBE	0
Vasche idromassaggio	si	Ristagno - incrostazioni - CBE - T tra 25 e 45°C	0

CBE:carica batterica elevata T:temperatura

IL RESPONSABILE DELLA STRUTTURA DOTT. GIACOMO ATTANASIO
FIRMA

MOD. 02- SCHEDA GENERALI DEGLI INTERVENTI E DELLE MANUTENZIONI/DISINFEZIONI ORDINARIE

◆ PROTOCOLLO AUTOCONTROLLO LEGIONELLOSI IMPIANTI IDRICI

PERIODICITÀ

Le unità principali dell'impianto idrico ad uso collettivo (alberghi, impianti termali, centri sportivi e simili) soggette a manutenzione e controllo sono:

- Serbatoi, • Autoclavi, • Collettori d'acqua, • Colonne d'acqua, • Apparecchi sanitari.

La contaminazione da Legionella nell'impianto idrico si verifica soprattutto:

- Nei preparatori d'acqua calda ad accumulo;
- Nei tubi della rete di distribuzione dell'acqua quando sulla loro superficie interna si forma biofilm (il biofilm è una "comunità" di microrganismi che si forma su superfici umide o bagnate da acqua.
- Nei soffioni delle docce;
- Nei rubinetti di miscelazione ed erogazione dell'acqua.

I soffioni delle docce ed i rubinetti di erogazione in quanto produttori di goccioline d'acqua possono rappresentare, in caso di contaminazione dell'impianto, un'importante sorgente di emissione di Legionella. Il biofilm può formarsi anche sulle superfici interne dei tubi delle reti di distribuzione acqua negli impianti idrici degli edifici

FONTI DI RISCHIO	TIPICI DI RISCHIO OGGETTO DI CONTROLLO	AZIONE PREVENTIVA E INTERVENTO PREVISTO	Controllo
SERBATOI DI ACCUMULO	Ristagno - CBE	Pulizia e disinfezione	Semestrale
	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	Assicurare una temperatura inferiore a 20°C	Trimestrale
DEPOSITO ACQUA CALDA/BOILER	Ristagno - incrostazioni - CBE	Pulizia e disinfezione	Semestrale
	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	Portare la temperatura dell'acqua nel deposito a 75/80°C	Mensile
SCAMBIATORE DI CALORE	Ristagno - incrostazioni - CBE	Pulizia e disinfezione	Semestrale
	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	Portare la temperatura dell'acqua di scambio a 75/80°C	Mensile
DOCCE, RUBINETTI E PUNTI TERMINALI	Ristagno - incrostazioni - CBE	Pulizia e disinfezione	Semestrale
	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	Flussare l'acqua a 55/60°C e far scorrere per tre minuti	Settimanale
Punti giunzione, rami morti impianto idrico	Ristagno - incrostazioni - CBE	Pulizia e disinfezione	Semestrale
	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	Flussare l'acqua a 55/60°C e far scorrere per tre minuti	Semestrale
FILTRI climatizzatori	Ristagno - incrostazioni - CBE	Pulizia e disinfezione	Trimestrale
Vasche idromassaggio - ASSENTI	Ristagno - incrostazioni - CBE	Pulizia e disinfezione	Semestrale
	T tra 25 e 45°C	Flussare l'acqua a 55/60°C e far scorrere per tre minuti	Mensile

◆ AZIONI DI CONTROLLO E CHECK LIST

MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI

La corretta progettazione e realizzazione degli impianti è il fattore principale che concorre alla prevenzione della diffusione della Legionella. La manutenzione periodica, tuttavia, contribuisce in modo efficace a prevenire la colonizzazione degli impianti da parte dei batteri e, soprattutto, a limitare la loro moltiplicazione e diffusione nella struttura. Tutte le operazioni di manutenzione mirate a tale scopo sono descritte e registrate nel presente Registro, mantenendone traccia nel tempo. Le operazioni di manutenzione preventiva devono concentrarsi sugli impianti dove, a causa della presenza di ristagni d'acqua, di elevata umidità, di sedimenti o film biologici, è possibile lo sviluppo di colonie batteriche.

IMPIANTO	TIPO DI AZIONE IN FUNZIONE DEL RISCHIO E PERIODICITÀ	PERIODICITÀ EFFETTUAZIONE AZIONI DI CONTROLLO IN FUNZIONE DEL PROGRAMMA <i>Indicare con X l'avvenuta pulizia/disinfezione o controllo</i>								
SERBATOI DI ACCUMULO	rischio	Ristagno - CBE	DATA				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura			
	azione	Pulizia e disinfezione	Svuotamento, lavaggio e disinfezione delle cisterne dell'acqua, a rotazione, per la rimozione delle incrostazioni di calcare e dei depositi				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura			
	periodicità	Semestrale								
	rischio	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	GENNAIO firma esecutore	FEBBRAIO firma esecutore	MARZO firma esecutore	APRILE firma esecutore	MAGGIO firma esecutore	GIUGNO firma esecutore		
	azione	Assicurare una temperatura inferiore a 20°C	LUGLIO firma esecutore	AGOSTO firma esecutore	SETTEMBRE firma esecutore	OTTOBRE firma esecutore	NOVEMBRE firma esecutore	DICEMBRE firma esecutore		
	periodicità	Trimestrale								
DEPOSITO ACQUA CALDA/BOILER	rischio	Ristagno - incrostazioni - CBE	DATA				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura			
	azione	Pulizia e disinfezione	Svuotamento, lavaggio e disinfezione delle cisterne dell'acqua calda per la rimozione delle incrostazioni di calcare e dei depositi				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura			
	periodicità	Semestrale								
	rischio	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	GENNAIO firma esecutore	FEBBRAIO firma esecutore	MARZO firma esecutore	APRILE firma esecutore	MAGGIO firma esecutore	GIUGNO firma esecutore		
	azione	Portare la temperatura dell'acqua nel deposito a 75/80°C	LUGLIO firma esecutore	AGOSTO firma esecutore	SETTEMBRE firma esecutore	OTTOBRE firma esecutore	NOVEMBRE firma esecutore	DICEMBRE firma esecutore		
	periodicità	Mensile								

SCAMBIATORE DI CALORE	rischio	Ristagno - incrostazioni - CBE	DATA		Aumentare la temperatura dell'acqua calda fino a 75/80°C e tenerla costante per almeno tre giorni consecutivi con scorrimento giornaliero, sui diversi diffusori, per almeno 30 minuti (shock termico)				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura	
	azione	Pulizia e disinfezione	DATA						timbro e firma personale che ha effettuato la procedura	
	periodicità	Semestrale	DATA						timbro e firma personale che ha effettuato la procedura	
	rischio	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	GENNAIO firma esecutore	FEBBRAIO firma esecutore	MARZO firma esecutore	APRILE firma esecutore	MAGGIO firma esecutore	GIUGNO firma esecutore		
	azione	Portare la temperatura dell'acqua di scambio a 75/80°C	LUGLIO firma esecutore	AGOSTO firma esecutore	SETTEMBRE firma esecutore	OTTOBRE firma esecutore	NOVEMBRE firma esecutore	DICEMBRE firma esecutore		
	periodicità	Mensile								

DOCCE, RUBINETTI E PUNTI TERMINALI	rischio	Ristagno - incrostazioni - CBE	DATA	Smontaggio, pulizia, trattamento con anticalcare e immersione in soluzione sanificante (se ritenuto necessario sostituzione) di soffioni doccia e filtri rompigitto di lavabi e bidet				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura			
	azione	Pulizia e disinfezione									
	periodicità	Semestrale	DATA							timbro e firma personale che ha effettuato la procedura	
	rischio	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	GENNAIO firma esecutore	FEBBRAIO firma esecutore	MARZO firma esecutore	APRILE firma esecutore	MAGGIO firma esecutore	GIUGNO firma esecutore			
	azione	Flussare l'acqua a 55/60°C e far scorrere per tre minuti	LUGLIO firma esecutore	AGOSTO firma esecutore	SETTEMBRE firma esecutore	OTTOBRE firma esecutore	NOVEMBRE firma esecutore	DICEMBRE firma esecutore			
	periodicità	Settimanale									
Punti giunzione, rami morti impianto idrico	rischio	Ristagno - incrostazioni - CBE	DATA	Apertura dei tappi terminali (dopo interruzione del flusso idrico) e, dopo lo svuotamento del ramo morto/giunzione, inserimento di soluzione a base di ipoclorito di sodio al 15% e chiusura del tappo terminale				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura			
	azione	Pulizia e disinfezione									
	periodicità	Semestrale	DATA							timbro e firma personale che ha effettuato la procedura	
	rischio	Se la T dell'acqua è tra 25 e 45°C	GENNAIO firma esecutore	FEBBRAIO firma esecutore	MARZO firma esecutore	APRILE firma esecutore	MAGGIO firma esecutore	GIUGNO firma esecutore			
	azione	Flussare l'acqua a 55/60°C e far scorrere per tre minuti	LUGLIO firma esecutore	AGOSTO firma esecutore	SETTEMBRE firma esecutore	OTTOBRE firma esecutore	NOVEMBRE firma esecutore	DICEMBRE firma esecutore			
	periodicità	Semestrale									
FILTRI climatizzatori	rischio	Ristagno - incrostazioni - CBE	DATA	Apertura frontale del pannello, rimozione dei filtri, lavaggio e immersione degli stessi in soluzione a base di sanificante. Pulizia e sanificazione delle lamelle di scambio termico.				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura			
	azione	Pulizia e disinfezione	DATA							timbro e firma personale che ha effettuato la procedura	
	periodicità	Trimestrale	DATA							timbro e firma personale che ha effettuato la procedura	
Vasche idromassaggio - ASSENTI	rischio	Ristagno - incrostazioni - CBE	DATA	Smontaggio, pulizia, trattamento con anticalcare e immersione in soluzione sanificante (se ritenuto necessario sostituzione) dei filtri rompigitto e delle bocchette di immissione e pescaggio				timbro e firma personale che ha effettuato la procedura			
	azione	Pulizia e disinfezione									
	periodicità	Semestrale	DATA							timbro e firma personale che ha effettuato la procedura	
	rischio	T tra 25 e 45°C	GENNAIO firma esecutore	FEBBRAIO firma esecutore	MARZO firma esecutore	APRILE firma esecutore	MAGGIO firma esecutore	GIUGNO firma esecutore			
	azione	Flussare l'acqua a 55/60°C e far scorrere per tre minuti	LUGLIO firma esecutore	AGOSTO firma esecutore	SETTEMBRE firma esecutore	OTTOBRE firma esecutore	NOVEMBRE firma esecutore	DICEMBRE firma esecutore			
	periodicità	Mensile									

IL RESPONSABILE DELLA STRUTTURA
DOTT. GIACOMO ATTANASIO

FIRMA

MOD. 03- SCHEDA DEGLI INTERVENTI E DELLE MANUTENZIONI/DISINFEZIONI STRAORDINARIE

DATA	IMPIANTO/AREA	INTERVENTO		FIRMA ADDETTO	FRIMA RESPONSABILE
		<input type="checkbox"/>	PULIZIA		
		<input type="checkbox"/>	DISINFEZIONE		
		<input type="checkbox"/>	MANUTENZIONE		
		ALTRO			
DATA	IMPIANTO/AREA	INTERVENTO		FIRMA ADDETTO	FRIMA RESPONSABILE
		<input type="checkbox"/>	PULIZIA		
		<input type="checkbox"/>	DISINFEZIONE		
		<input type="checkbox"/>	MANUTENZIONE		
		ALTRO			
DATA	IMPIANTO/AREA	INTERVENTO		FIRMA ADDETTO	FRIMA RESPONSABILE
		<input type="checkbox"/>	PULIZIA		
		<input type="checkbox"/>	DISINFEZIONE		
		<input type="checkbox"/>	MANUTENZIONE		
		ALTRO			

MOD. 04 - NORMATIVA DI SETTORE

1. LEGGE REGIONALE 25 febbraio 2010, n. 4 - "Norme urgenti in materia di sanità e servizi sociali".
2. ACCORDO STATO REGIONI 13.01.2005
3. ACCORDO STATO REGIONI 07.05.2015
4. DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE 6 maggio 2015, n. 920 - Indirizzi operativi per la prevenzione e il controllo della legionellosi nelle strutture turistico-ricettive e ad uso collettivo della Regione Puglia.
5. DIFFIDA REGIONALE AD OPERARE IL CONTROLLO DELLE LEGIONELLOSI

MISURE DI PREVENZIONE PER LA RIDUZIONE DEL RISCHIO

Per assicurare una riduzione del rischio di legionellosi, lo strumento fondamentale da utilizzare non è il controllo di laboratorio routinario, ma l'adozione di misure preventive, basate sull'analisi del rischio costantemente aggiornata. Di conseguenza tutti i gestori di strutture recettive devono garantire l'attuazione delle seguenti misure di controllo, alcune delle quali devono essere effettuate da personale opportunamente addestrato, che indossi, soprattutto per quelle operazioni che generano aerosol, idonei dispositivi di protezione individuale:

- mantenere costantemente l'acqua calda a una temperatura superiore ai 50°C all'erogazione oppure mantenere costantemente l'acqua fredda ad una temperatura inferiore a 20°C. L'acqua in uscita da tutti i rubinetti deve essere molto calda al tatto (Allegato "A" – avvertenze da inserire nelle camere)
- fare scorrere l'acqua (sia calda che fredda) dai rubinetti e dalle docce delle camere non occupate, per alcuni minuti almeno una volta a settimana e comunque sempre prima che vengano occupate (Allegato "A" – avvertenze da inserire nelle camere);
- mantenere le docce, i diffusori delle docce ed i rompighetto dei rubinetti puliti e privi di incrostazioni, sostituendoli all'occorrenza o effettuando un ciclo di disinfezione e decalcificazione regolarmente ogni 1-3 mesi (Allegato "A" – avvertenze da inserire nelle camere);
- pulire e disinfettare regolarmente (almeno 2 volte l'anno) le torri di raffreddamento ed i condensatori evaporativi delle unità di condizionamento dell'aria;
- svuotare, disincrostare e disinfettare i serbatoi di accumulo dell'acqua calda (compresi gli scaldacqua elettrici) almeno due volte all'anno e ripristinare il funzionamento dopo accurato lavaggio;
- disinfettare il circuito dell'acqua calda con cloro ad elevata concentrazione (cloro residuo libero pari a 50 ppm per un'ora o 20 ppm per due ore) o con altri metodi di comprovata efficacia dopo interventi sugli scambiatori di calore e all'inizio della stagione turistica;
- ispezionare mensilmente i serbatoi dell'acqua, le torri di raffreddamento e le tubature visibili. Accertarsi che tutte le coperture siano intatte e correttamente posizionate;

SEZIONE 1 - NOTE GENERALI

DEFINIZIONI

CLUSTER (DI LEGIONELLOSI ASSOCIATA AI VIAGGI)

Il verificarsi di due o più casi associati con la stessa struttura turistico-ricettiva nell'arco di due anni.

DIAGRAMMA DI FLUSSO Rappresentazione schematica di un processo.

FATTORE DI RISCHIO L'agente responsabile del rischio.

MISURA PREVENTIVA Ogni soluzione adottabile per controllare un rischio.

MONITORAGGIO- Ogni sequenza pianificata di osservazioni o misure atte alla valutazione della controllabilità di un CCP.

CCP (Punto Critico di Controllo)- E una fase di processo, una zona, un impianto dove può essere applicata una procedura di controllo con conseguente prevenzione, riduzione o totale eliminazione dei rischi.

CP (Punto Critico) - Ogni fase, operazione, procedura o macchina, in corrispondenza della quale si può determinare una condizione di rischio.

PERICOLO- Fonte di possibili lesioni o danni alla salute delle persone.

PIANO A UTOCONTROLLO-Manuale delle procedure da seguire per la riduzione o l'eliminazione dei rischi.

RISCHIO - Combinazione di probabilità e gravità di possibili lesioni o danni alle persone.

STANDARD IGIENICO - Entità massima tollerabile del fattore di rischio.

VALUTAZIONE DEI RISCHI (ANALISI DEI RISCHI) - Valutazione globale delle probabilità e delle gravità di possibili lesioni o danni alla salute delle persone per scegliere le adeguate misure di sicurezza.

DESCRIZIONE DEI LOCALI

La struttura in esame è un

ALBERGO - RISTORANTE - BAR

e consta dei seguenti locali e dei relativi impianti da analizzare ai fini del presente piano di autocontrollo come FATTORI DI RISCHIO:

LOCALE	presenza rubinetti - numero	presenza docce - numero	I SOFFIONI DOCCIA SONO SEPARABILI?	TIPOLOGIA impianto di condiz.mento
Reception	0	0	0	Termosifoni
Area colazioni	3	0	0	Tipo aria-acqua
Area manipolazione	6	0	0	0
Corridoi	0	0	0	0
Camere	10	9	0	Tipo aria-acqua
Servizi igienici ospiti	12	0	0	Tipo aria-acqua
totale	31	9		

ELENCO DEGLI IMPIANTI

- Impianto idrico-sanitario
- Impianto di riscaldamento ad acqua
- Impianto condizionamento

L'elenco degli impianti ai fini del controllo delle legionellosi è quello IDRICO-SANITARIO.

DESCRIZIONE DEGLI IMPIANTI

IMPIANTO DI CONDIZIONAMENTO

IMPIANTI ARIA_ACQUA: questi impianti utilizzano contemporaneamente come fluidi vettori l'aria (detta primaria) e l'acqua. Consentono di effettuare una regolazione zona per zona, riducendo l'ingombro dei canali tipico degli impianti a tutt'aria. Infatti, l'acqua, con un prodotto ρc (calore specifico x densità) oltre tremila volte maggiore dell'aria, consente di trasferire, a parità di portate volumetriche, quantità d'energia decisamente più grandi.

L'acqua per usi potabili utilizzata nella struttura è del tipo:

ACQUA POTABILE DA RETE PUBBLICA CITTADINA AQP

L'acqua viene quindi accumulata in dei serbatoi per uso alimentare; da essi viene prelevata da una pompa ed inviata al sistema di distribuzione che la veicola sino ad ogni utenza.

L'acqua calda sanitaria viene riscaldata tramite	CALDAIA DIRETTA
con serbatoio avente una capacità di	0 0

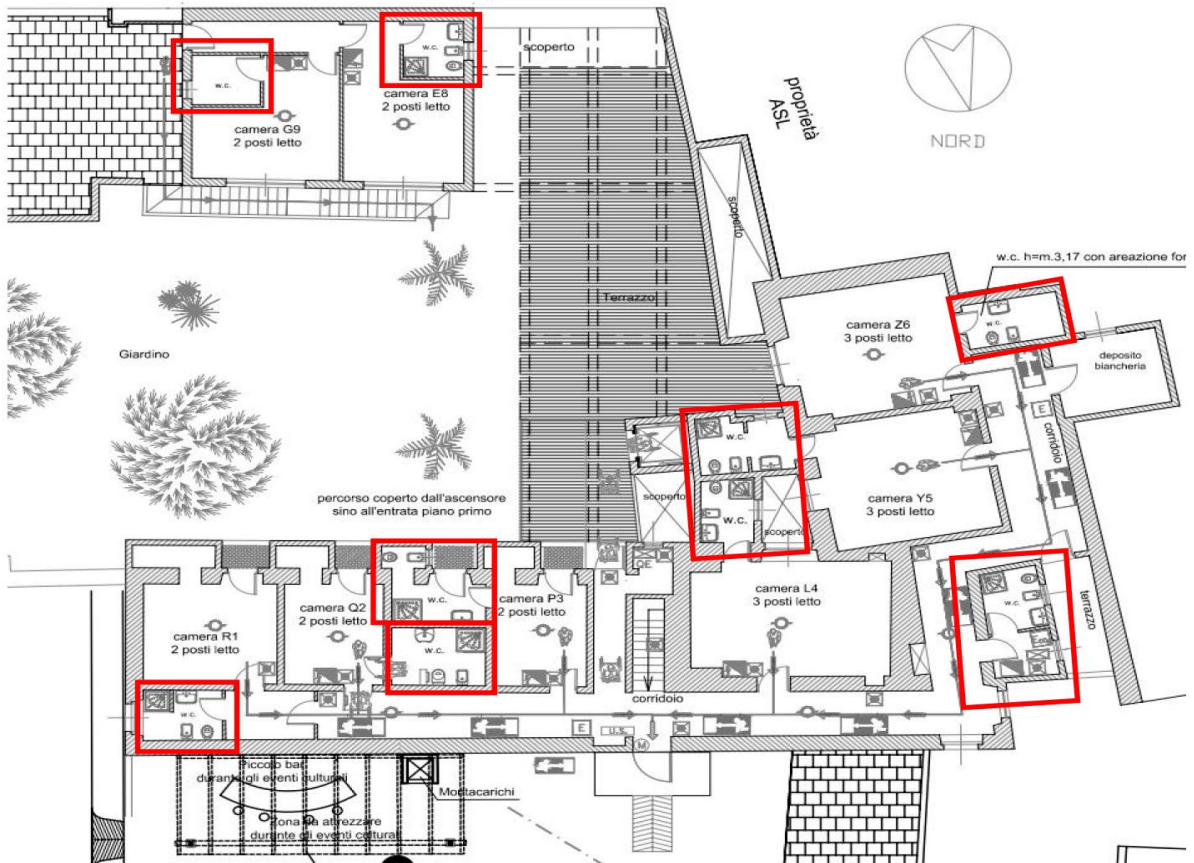
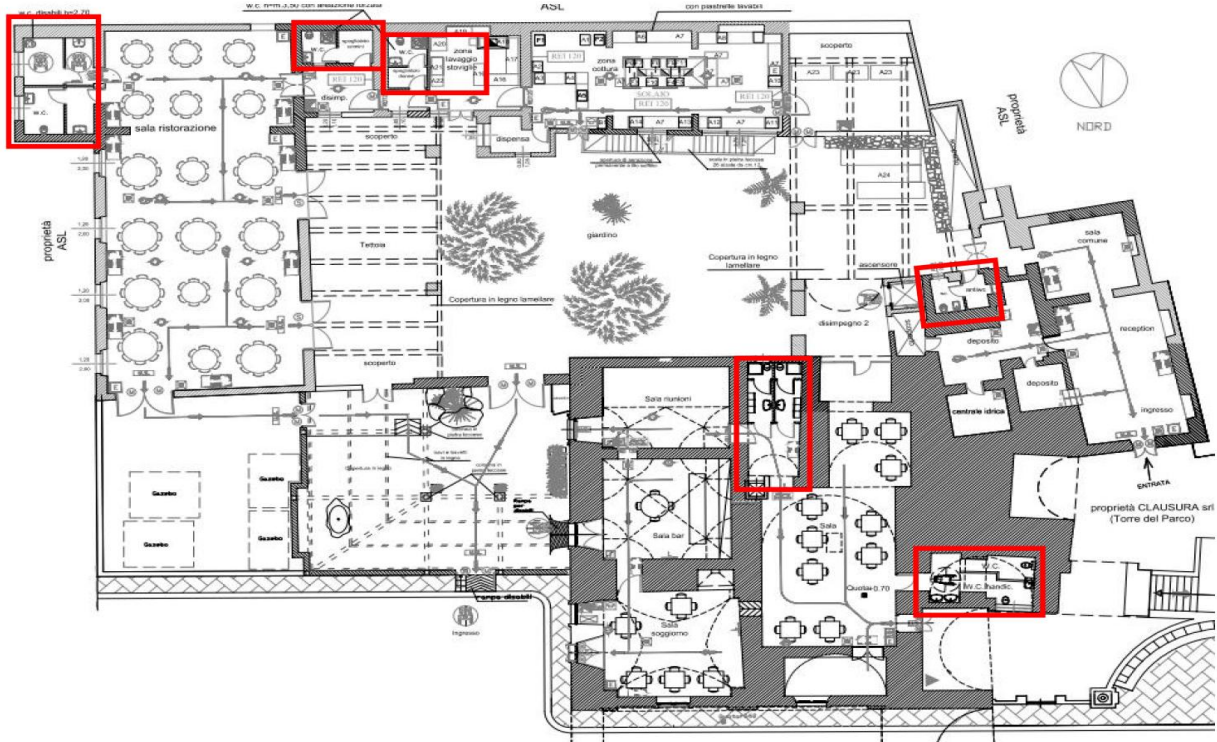
I riscaldatori portano la temperatura sino alla temperatura di 55°C e quindi inviata alle utenze dopo esser passata da un regolatore termostatico che riduce la temperatura a 48 °C mediante miscelazione con acqua fredda.

Il sistema periodicamente provvede ad innalzare la temperatura dell'acqua sino a valori prossimi a 70°C per effettuare la disinfezione anti legionella.

Lo scarico dei reflui è convogliato nella pubblica fogna mediante un sistema di tubazioni in polipropilene collegate mediante bicchiere a innesto con guarnizione. Completano il sistema le tubazioni di ventilazione della fogna atte a garantire un perfetto funzionamento dell'impianto.

PLANIMETRIA

Sono evidenziati, per ogni area locale, la presenza di impianti che potrebbero rappresentare un ipotetico fattore di rischio, come risultano dall'elenco riportato al punto precedente.



SEZIONE IA - STRUMENTI E METODI DI INDIVIDUAZIONE DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEI RISCHI



NOTE:

SEZIONE IB - MISURE PER LA RIDUZIONE DEL RISCHIO



NOTE:

SEZIONE IC - MISURE DI CONTROLLO DELLA LEGIONELLA



NOTE:

SEZIONE II - INTERVENTI DA EFFETTUARE



NOTE:

SEZIONE III - METODI DI PREVENZIONE/CONTROLLO DELLA CONTAMINAZIONE



NOTE:

ALLEGATO A - ADESIVO DELLE PRINCIPALI MISURE DI PREVENZIONE



NOTE:

SEZIONE IV – VALUTAZIONE SPECIFICA E CONTROLLO DEI PUNTI A RISCHIO AI FINI DELLA LEGIONELLOSI

- Controllare, ove possibile, la temperatura dell'acqua in modo da evitare l'intervallo critico che favorisce la proliferazione di Legionella spp (25°-55°C);
- Utilizzare trattamenti biocidi al fine di ostacolare la crescita di alghe, protozoi ed altri batteri che possono costituire nutrimento per Legionella spp.
- Provvedere ad un'efficace programma di trattamento dell'acqua, in grado di prevenire la corrosione e la formazione di biofilm, che potrebbe contenere Legionella spp.

ALLEGATO A - PRINCIPALI MISURE DI PREVENZIONE

MISURE DI PREVENZIONE PER LA RIDUZIONE DEL RISCHIO LEGIONELLA

1	FORMAZIONE DEL PERSONALE ED AGGIORNAMENTO COSTANTE
2	ALL'EROGAZIONE, MANTENERE COSTANTEMENTE L'ACQUA: - CALDA A UNA TEMPERATURA SUPERIORE AI 50°C - FREDDA AD UNA TEMPERATURA INFERIORE A 20°C L'ACQUA IN USCITA DA TUTTI I RUBINETTI DEVE ESSERE MOLTO CALDA AL TATTO
3	NELLE CAMERE NON OCCUPATE - FARE SCORRERE L'ACQUA (SIA CALDA CHE FREDDA) DAI RUBINETTI E DALLE DOCCE PER ALCUNI MINUTI <u>ALMENO UNA VOLTA A SETTIMANA</u> E COMUNQUE SEMPRE PRIMA CHE VENGANO OCCUPATE
4	MANTENERE LE DOCCE, I DIFFUSORI DELLE DOCCE ED I ROMPIGETTO DEI RUBINETTI PULITI E PRIVI DI INCROSTAZIONI, SOSTITUENDOLI ALL'OCCORRENZA O EFFETTUANDO UN CICLO DI DISINFEZIONE E DECALCIFICAZIONE REGOLARMENTE OGNI 1-3 MESI

RIFERIMENTI NORMATIVI

D.P.R. 14 gennaio 1997 - art. 4

Conferenza Stato — Regioni
Accordo 13 gennaio 2005

LEGGE REGIONALE 23 12 2008, n. 45
"Norme in materia sanitaria"

DGR PUGLIA
6 maggio 2015, n. 920

ALLEGATO A1 - PROCEDURA SANIFICAZIONE CONDIZIONATORI

licamente occorre effettuare una sanificazione del climatizzatore, per migliorare il comfort ed evitare che polveri e batteri si annidino. Il climatizzatore si compone di:

esterna, dove sono alloggiati il compressore e il condensatore



interna (split) dalla quale fuoriesce l'aria alla temperatura impostata.

di essere immessa in ambiente, l'aria passa attraverso dei filtri, che hanno il compito di trattenere polveri, smog e pollini.

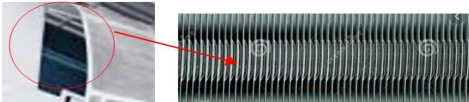
o permette di respirare aria salubre e assicurare il massimo benessere a chi vive in un ambiente climatizzato.

I filtri hanno la necessità di essere puliti e "liberati" da germi e batteri.

FILTRI ANTIPOLVERE


DOTTO	ATTREZZATURE	DILUIZIONE	PROCEDURA
<p style="color: blue; font-weight: bold;">CLOR</p>	<p>SECCHIO OCCHIALI DI PROTEZIONE MASCHERINA FFP2 SPAZZOLA</p>	<p>2,5% pari a 25 ml per litro da dosarsi con la siringa in dotazione</p> 	<p>Procedere con l'apertura dell'unità interna e con lo smontaggio del filtro, ancorato con dei sistemi di fissaggio che lo mantengono nella giusta posizione. Ovviamente ogni modello di condizionatore ha le sue caratteristiche, quindi sempre riferimento a quanto riportato sul libretto delle istruzioni.</p> <p>Dopo aver rimosso il filtro, lavalo in una soluzione al 2,5% di DAST (pari a 0,5% di ipoclorito di sodio) e assicurati di risciacquarlo bene.</p> <p>La fase più delicata è quella dell'asciugatura. Il filtro non va fatto asciugare all'aria aperta, perché potrebbe trattenere di nuovo particelle e polveri durante le operazioni di pulizia.</p> <p>L'ideale sarebbe utilizzare un compressore ad aria, se ce l'hai.</p>
			

ALETTE RADIANTI DI SCAMBIO TERMICO

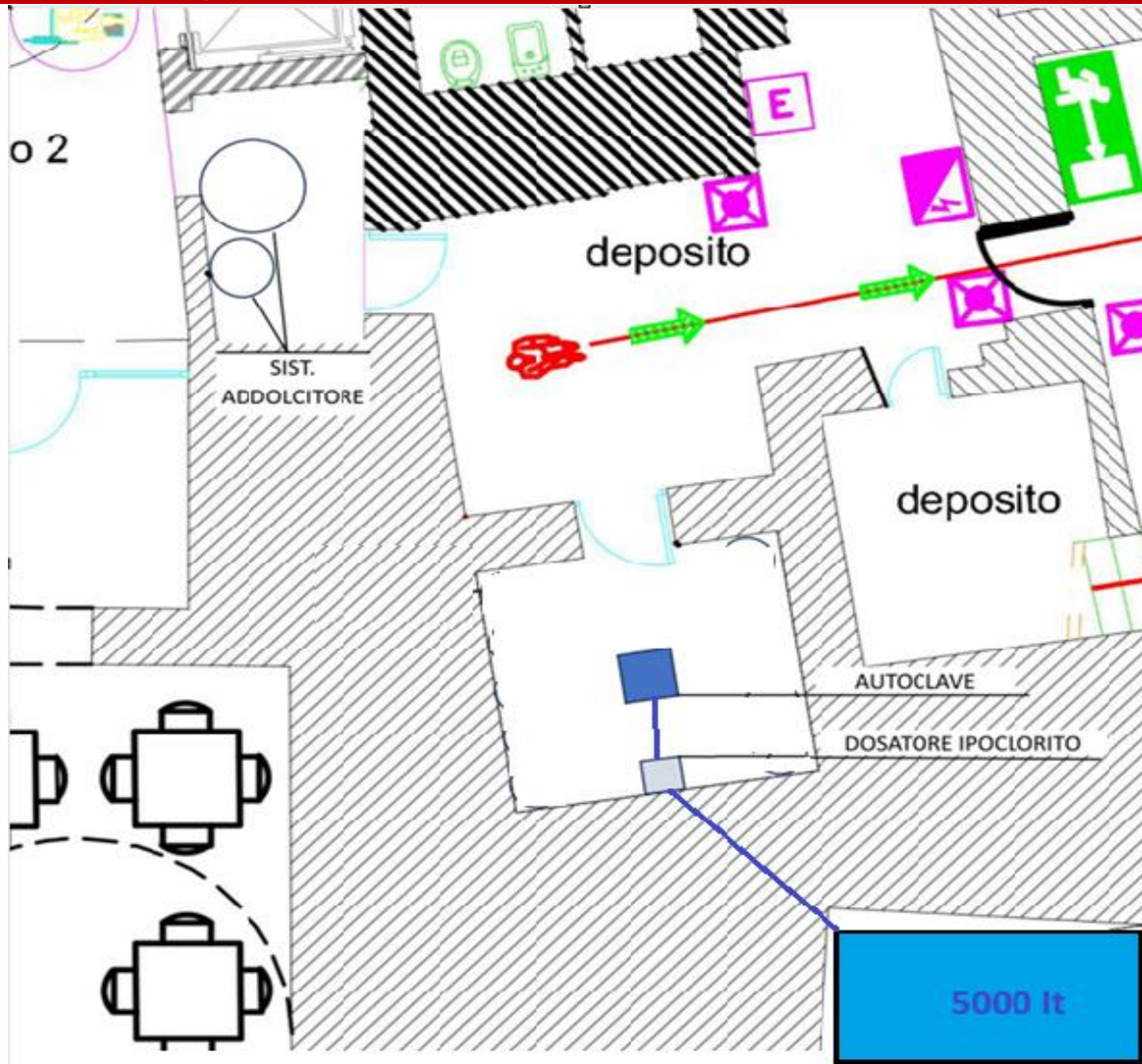
DOTTO	ATTREZZATURE	DILUIZIONE	PROCEDURA
<p style="color: blue; font-weight: bold;">ASTER</p>	<p>SECCHIO OCCHIALI DI PROTEZIONE MASCHERINA FFP2 SPAZZOLA</p>	<p>COME TALE</p>	<p>Spazzola gli elementi scambianti della macchina interna e dopo spruzza il prodotto a base di alcol – attendi che il prodotto sia evaporato e dopo procedi con il montaggio dei filtri esterni, precedentemente lavati con l'ipoclorito di sodio.</p>
			

<p style="color: blue; font-weight: bold;">QUENZA</p>	<p style="color: blue;">ESERCIZI DI RISTORAZIONE</p> <p style="color: blue;">ESERCIZI RICETTIVI</p>	<p>Mensilmente</p> <p>Ad ogni cambio d'ospite e comunque settimanalmente</p>
---	---	--

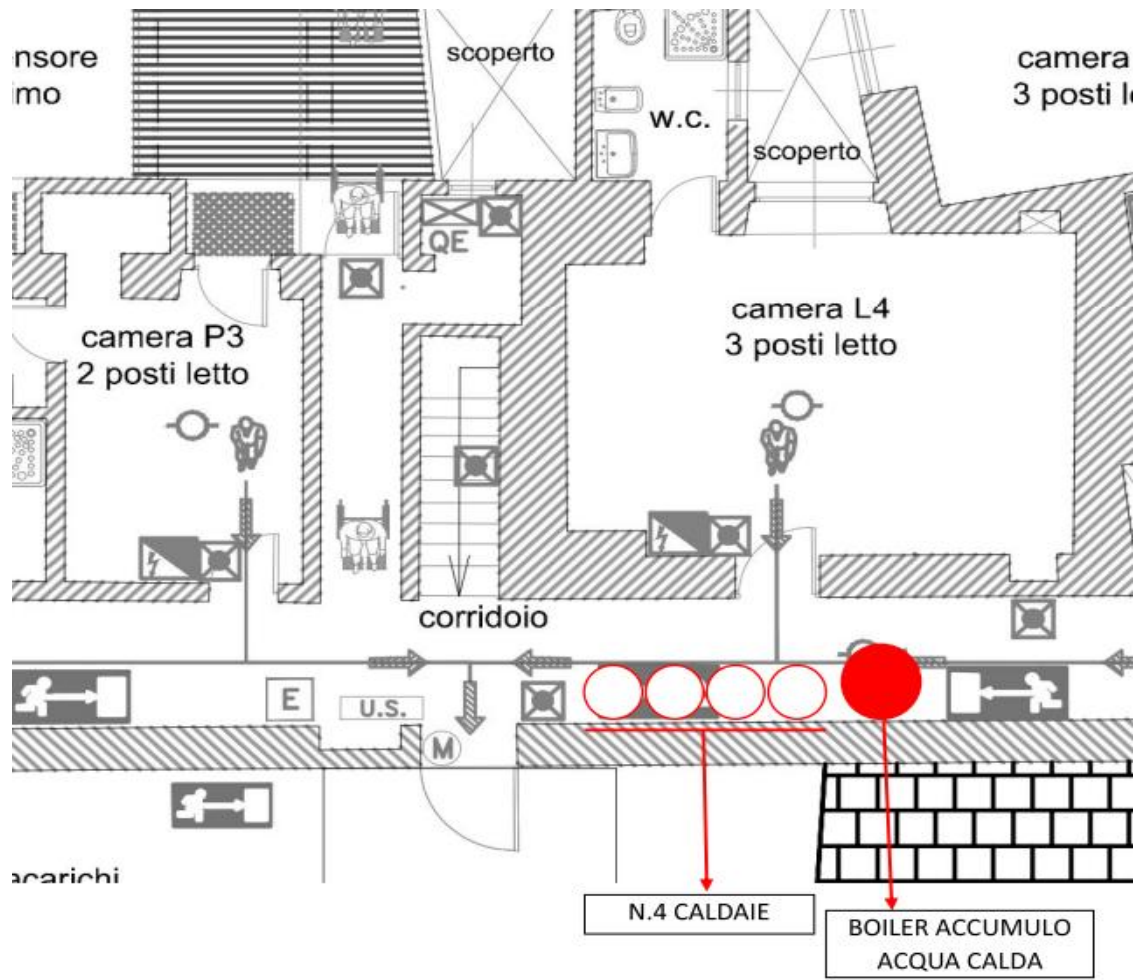
PROCEDURA SANIFICAZIONE VENTOLE E ASPIRATORI D'ARIA

	<p>Mensilmente occorre effettuare la pulizia delle ventole e degli aspiratori d'aria al fine di evitare che si accumuli carica microbica e residui corpuscolati.</p> <p>La procedura consiste nello spazzolamento degli elementi che compongono l'attrezzatura e dopo il trattamento con prodotto a base di alcol – si attende che il prodotto sia evaporato e dopo si può nuovamente azionare l'attrezzatura.</p>
---	--

ALL B - Schema generale centrale idrica



ALL C - Schema produzione acqua calda sanitaria



ALL D - Schema generale di distribuzione

