

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	1/34

I.P.S.S.E.O.A. "G. MINUTO" MASSA
Prot. 0006247 del 19/10/2017
(Entrata)



I.P.S.S.E.O.A

**Istituto Professionale di Stato
servizi per l'enogastronomia e
l'ospitalità alberghiera**

"G. Minuto"

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	2/34

INDICE DEL MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO

1. SCOPO	3
2. CAMPO DI APPLICAZIONE	3
3. STRUTTURA DEL MANUALE	3
4. NORME DI RIFERIMENTO.....	3
5. TERMINI E DEFINIZIONI	4
6. PRESENTAZIONE DELLA SOCIETA'	6
7. DICHIARAZIONE DEL TITOLARE	7
8. ATTIVITÀ SVOLTE:.....	7
9. DESCRIZIONE DEI LOCALI.....	8
9.1 DESCRIZIONE DI ATTREZZI E MEZZI PER LA SANIFICAZIONE	9
9.2 MODALITÀ DI PULIZIA DEI LOCALI	9
9.3 MODALITÀ DI PULIZIA DELLE ATTREZZATURE	9
9.4 ATTREZZATURE UTILIZZATE NELLE LAVORAZIONI E MODALITÀ DI PULIZIA	10
9.5 SMALTIMENTO RIFIUTI	
ERRORE. IL SEGNALIBRO NON È DEFINITO.	
9.6 DISINFESTAZIONE	
ERRORE. IL SEGNALIBRO NON È DEFINITO.	
9.7 IGIENE DEL PERSONALE	
ERRORE. IL SEGNALIBRO NON È DEFINITO.	
10. PRODUZIONI DELL'AZIENDA	10
10.1 MATERIE PRIME IMPIEGATE.....	14
10.2 MODALITÀ DI APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	15
11. APPROVVIGIONAMENTO PRODOTTI E MATERIE PRIME	15
11.1 PREMessa.....	16
11.2 MATERIALI APPROVVIGIONATI.....	16
11.3 QUALIFICA DEI FORNITORI PER TIPOLOGIA DI PRODOTTO.....	16
11.4 DATI DI ACQUISTO ED ORDINI	17
11.5 VERIFICA DEI PRODOTTI ACQUISTATI	17
11.6 MONITORAGGIO FORNITORI.....	17
12. CONTROLLI E REGISTRAZIONI	17
13. IL PIANO DI AUTOCONTROLLO	19
14. DIAGRAMMI DI FLUSSO	20
14.1 RICEZIONE MATERIE PRIME.....	20
14.2 MATERIALE PER CONFEZIONAMENTO.....	22
14.3 CONSERVAZIONE MATERIE PRIME.....	24
14.4 PRODUZIONE DI PASTI CALDI	26
14.5 PRODUZIONE FREDDA	28
14.6 DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PASTICCERIA	29
14.7 DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL BAR	34
15. DOCUMENTAZIONE	35
15.1 GESTIONE PRODOTTI NON IDONEI.....	35
16. PROCEDURE DI VERIFICA.....	35

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	3/34

1. SCOPO

Lo scopo del presente Manuale di Igiene ed Autocontrollo (MH) è quello di definire le norme generali di comportamento relativamente alle varie attività condotte in Azienda per il soddisfacimento dei requisiti di Igiene e Qualità degli alimenti.

Tali requisiti sono in accordo alle richieste previste dall'art. 3 del **D.Lgs. n.155/97** e seguono, dove possibile, le specifiche presenti nelle Norme internazionali della serie **UNI EN ISO 9000** (Ed. 2000).

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il MH si applica a tutte le attività della Mensa interessate alla preparazione e somministrazione di alimenti, ovvero:

- **Pasticceria**
- **Ristorazione.**
- **Bar**

3. STRUTTURA DEL MANUALE

Il presente MH è così strutturato:

PARTE GENERICA

Riporta tutte le informazioni di carattere generale, la struttura dell'Azienda, le definizioni e le terminologie utili alla comprensione del Manuale stesso.

PARTE OPERATIVA

Riporta tutti i dati e le modalità procedurali necessarie a descrivere le attività aziendali volte al raggiungimento ed al rispetto dei requisiti di Igiene e Qualità degli alimenti richiesti dalla Legge vigente e dai Codici di corretta prassi igienica.

4. NORME DI RIFERIMENTO

- **Decreto Legislativo 26 maggio 1997, n.155** (Attuazione delle Direttive Comunitarie 852/2004/CE concernenti l'igiene dei prodotti alimentari e la promozione all'elaborazione dei piani di autocontrollo con tutte le dovute prassi operative.
- **Direttiva 852/853/854/2004/CE**, sull'igiene dei prodotti alimentari, delle carni e dei controlli ufficiali ai prodotti di origine animale destinati al consumo umano.
- **Direttiva 207372005, criteri microbiologici alimentari.**
- **D.L. 193/2007, attuazione direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore.**
- **Serie UNI EN ISO 9000:** Normativa e Linee guida per l'Assicurazione Qualità.

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	4/34

5. TERMINI E DEFINIZIONI

Per la consultazione di questo Manuale, può essere utile la conoscenza dei seguenti termini:

TERMINE	DEFINIZIONE
Igiene dei prodotti alimentari	Tutte le misure necessarie a garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti alimentari
Alimento salubre	Alimento idoneo al consumo umano sotto il profilo igienico
Industria alimentare	Ogni soggetto, pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che eserciti, una o più delle seguenti attività: preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione, vendita o fornitura, somministrazione di prodotti alimentari
Responsabile dell'industria alimentare	Il titolare dell'industria alimentare ovvero il responsabile specificamente da lui delegato
Pericolo	Potenziale contaminazione di natura biologica, fisica o chimica in grado di compromettere la salubrità di un alimento
Rischio	Grado di probabilità che un pericolo di contaminazione si verifichi concretamente
Gravità del rischio	Impatto che un determinato tipo di contaminazione di un prodotto alimentare può avere sulla salute dei consumatori
Sistema HACCP	Metodologia sistematica per l'individuazione, la prevenzione ed il controllo dei rischi di natura biologica, fisica o chimica che possono inficiare la salubrità di un alimento
Piano HACCP	Insieme pianificato di procedure e metodologie basate sui principi fondamentali del Sistema HACCP, per mezzo delle quali il responsabile dell'industria alimentare garantisce la salubrità dei prodotti commercializzati
Punto critico (CP)	Punto, procedimento o fase della lavorazione ove è possibile individuare un rischio di contaminazione del prodotto
Punto critico di controllo (CCP)	Punto, procedimento o fase della lavorazione ove, applicando uno specifico sistema di controllo, è possibile eliminare o ridurre a livelli accettabili un determinato rischio alimentare
Limiti critici	Limiti di accettabilità entro i quali può variare un determinato parametro posto sotto controllo a livello di uno specifico CCP, senza che venga compromessa la salubrità del prodotto in quella fase
Monitoraggio	Sequenza programmata di misurazioni e/o osservazioni relative al parametro posto sotto controllo in un CCP, al fine di verificare il rispetto dei limiti critici prefissati
Misura preventiva	Intervento strutturale e/o gestionale volto a rimuovere in tutto o in parte la causa di un pericolo
Azione correttiva	Tutte le misure atte a riportare sotto controllo un CCP ed a garantire che il prodotto la cui salubrità era stata compromessa, non determini danni alla salute umana
Procedure di verifica	Procedure atte a sottoporre a verifica periodica il piano HACCP per valutarne il corretto funzionamento e l'eventuale necessità di modificarlo
Microrganismi patogeni	Microrganismi potenzialmente in grado di produrre un'azione lesiva sull'uomo, attraverso l'invasione di organi e/o tessuti, oppure la sintesi di sostanze tossiche

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	5/34

TERMINE	DEFINIZIONE
Infestanti	Insetti, roditori od altri animali in grado di contaminare direttamente o indirettamente prodotti alimentari
Detersione	Operazione volta a rimuovere, anche con l'ausilio di specifiche sostanze detergenti, ogni tipo di residuo, particella o sostanza capace di compromettere direttamente o indirettamente la salubrità di un alimento
Disinfezione	Operazione volta, tramite l'utilizzo di mezzi chimici o fisici, ad eliminare i microrganismi patogeni; conseguenza naturale di ogni intervento di disinfezione è, comunque, la consistente riduzione della carica microbica complessiva (costituita da patogeni e non patogeni)
Sanificazione	Operazione comprendente opportuni interventi di detersione oltre che disinfezione
Disinfestazione	Operazione volta ad eliminare ogni tipo di agente infestante tramite l'utilizzo di mezzi fisici o chimici
Contaminazione crociata	Fenomeno che si realizza quando alimenti, acqua o aria igienicamente sicuri, subiscono una contaminazione da parte di prodotti, materiali, strumenti, acqua o aria provenienti da aree e/o impianti inquinati; ciò può verificarsi per inadeguata separazione delle lavorazioni (ad es. fra zone di manipolazione alimenti crudi e cotti) o degli stessi impianti (idrici, di scarico o di areazione), ovvero per scorrette pratiche di lavorazione da parte degli operatori.

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	6/34

6. PRESENTAZIONE DELLA SOCIETA'

Dati Identificativi		
RAGIONE SOCIALE:	Ristorante Mensa	
Titolare:	D.S. Proff.ssa Maria Ramunno	I.P.S.S.E.O.A "G.MINUTO"
P.IVA e C.F		80003900455
Indirizzo:	Via Casone a Mare,3	Marina di Massa (MS)
Telefono:	0585/240523	
Superficie Totale	Vedi piantina allegata	
Attività svolte:	Pasticceria	
	Ristorazione	
	Bar	
ADDETTI:	Insegnanti Tecnico Pratici di Cucina e Sala bar	
	Assistenti tecnici	
	Collaboratori scolastici	
	Cuochi convitto	
	Collaboratori convitto	
Responsabile dell'autocontrollo:	D.S. Proff.ssa Maria Ramunno	Referenti : Prof. Francesco Del Freo
AUTORIZZAZIONE SANITARIA	Comune di Massa n° 3089 Istituto Comune di Massa n° 3088 Convitto	

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	7/34

DICHIARAZIONE DEL TITOLARE

Il titolare della Mensa garantisce il livello di Qualità dei suoi prodotti, rispondendo alle richieste ed alle esigenze dei Clienti, ovvero:

1. **la preparazione dei nostri prodotti** nel rigoroso rispetto delle norme igieniche e con l'utilizzo di materie prime accuratamente selezionate;
2. la ricerca continua della **soddisfazione del Cliente/Allievo**.

Per raggiungere tale obiettivo è necessario:

- Selezionare, qualificando attentamente, i nostri fornitori;
- Qualificare, con il più alto livello possibile, la specializzazione degli operatori addetti.

Con la realizzazione del presente Manuale di Autocontrollo, il titolare della Mensa intende ottemperare agli obblighi di legge previsti dal D.L.155/97 e nel contempo assicurare:

- che tutte le operazioni svolte nella preparazione dei prodotti sono sottoposte ad un **controllo preventivo sulla base del metodo HACCP**;
- che il personale addetto alla lavorazione opera in condizioni controllate ed ha ricevuto una **adeguata formazione in materia di igiene alimentare**;

7. ATTIVITÀ SVOLTE:

- **Pasticceria con preparazione in proprio di pasticceria e torte farcite**
- **Attività di ristorazione con somministrazione di pasti prevalentemente caldi di produzione propria**
- **Bar**

La Mensa svolge attività di preparazione di Pasticceria e Torte farcite, con somministrazione nei propri locali.

Inoltre viene svolta una attività di ristorazione, con preparazione di piatti caldi e servizio al tavolo.

L'attività viene svolta in due turni giornalieri (pranzo e cena) per il Convitto, ed in un solo turno a pranzo nelle mense per esercitazioni.

Ai clienti/allievi vengono fornite anche bibite alcoliche (a scopo didattico con simulazioni degustazioni), analcoliche e gelati confezionati.

Oltre al ristorante didattico, la Mensa dispone anche di un Bar aperto al pubblico scolastico.

Le sale da pranzo usate per le esercitazioni di simulazione dispongono di circa 50 coperti ciascuna e quella del convitto di circa 80 coperti.

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	8/34

8. DESCRIZIONE DEI LOCALI.

In Allegato è presente la pianta dello stabile dove è possibile verificare che vi sono 2 mense ben divise su due piani e una cucinetta con l'enoteca anch'esse ben divise su due piani.

I locali sono tutti dotati di pavimenti piastrellati con ceramica lavabile, e non presentano buche o sporgenze. Le pareti della cucina sono piastrellate con ceramica liscia e lavabile fino ad una altezza di 2,00 metri. Il laboratorio pasticceria e cucine dispone di un piano di lavorazione in marmo e granito.

L'aerazione dei locali viene ottenuta attraverso l'apertura di finestre a parete e bocchette d'aerazione fisse.

Le CUCINE sono dotate di cappe aspiranti per l'eliminazione di fumi e vapori e sensori rilevamento fumi e gas.

(La finestra della CUCINA è dotata di zanzariere per impedire l'ingresso di insetti ed altri infestanti.)

L'illuminazione naturale è integrata da quella artificiale attraverso l'applicazione a soffitto di lampade a neon , che permettono una buona visione in ogni condizione di luminosità esterna.

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	9/34

DESCRIZIONE DI ATTREZZI E MEZZI PER LA SANIFICAZIONE

ATTREZZI	USO
Scope	Pulizia dei pavimenti per interventi limitati e frequenti
Attrezzi pulizia forni	Pulizia dei residui di cottura del forni
Spugne	Lavaggio superfici di lavoro e attrezzi con acqua e detersivi
Strofinacci	Pulizia secca di residui magri
Detergenti	Prodotti per il lavaggio sgrassante di superfici, pavimenti, attrezzi, utensili
Disinfettanti: Ipoclorito, Sali di ammonio, Amuchina Prodotti specifici per la sanificazione certificati	Prodotti per lavaggio e disinfezione manuale di superfici, pavimenti, attrezzi, utensili
Disincrostanti	Prodotti per la rimozione di calcare ed altre incrostazioni da lavabo, rubinetti ed altre attrezzature

9.2 MODALITÀ DI PULIZIA DEI LOCALI

I locali vengono puliti **più volte al giorno** ed al termine del lavoro, mediante asportazione dei residui e lavaggio dei piani di lavoro, delle scansie, dei contenitori, dei pavimenti del laboratorio pasticceria, delle cucine. e delle sale da pranzo

Ogni settimana viene effettuato un lavaggio più approfondito dei pavimenti e delle piastrelle di rivestimento delle pareti delle cucine e del bar

Una volta al mese si procede alla pulizia delle parti alte delle pareti, dei soffitti, delle lampade, delle finestre, della zanzariere, delle porte e delle suppellettili varie.

Il tipo di sostanze che vengono lavorate e che producono residui sulle attrezzature e nei locali non presentano problemi di eliminazione, essendo facilmente asportabili con semplici operazioni di lavaggio o aspirazione.

Le procedure e le tecniche di pulizia e sanificazione seguono, per ognuna delle attrezzature sotto elencate, le indicazioni riportate nel Manuale di corretta prassi igienica (MCPI) per la ristorazione della FIPE (Federazione Italiana Pubblici Esercizi), valutato dal Ministero della Sanità. I detersivi e disinfettanti utilizzati vengono mantenuti in appositi scaffali lontani dagli alimenti.

9.3 MODALITÀ DI PULIZIA DELLE ATTREZZATURE

Gli attrezzi ed utensili impiegati per le lavorazioni vengono sanificati secondo la frequenza indicata nelle tabelle sottostanti, utilizzando detersivi e disinfettanti che rispondono alle caratteristiche di sicurezza ed efficacia richieste dal tipo di attività svolto. Per la disinfezione vengono usati prodotti di facile lavaggio e di provata efficacia, come ipoclorito di sodio, benzalconio cloruro (Lysoform), amuchina e altri prodotti industriali.

Il pentolame viene lavato a mano usando detersivi appositi, mentre le stoviglie, i piatti e i bicchieri vengono lavati con apposite lavastoviglie industriali professionali.

26/12/2002
11/10/2017**MANUALE DI IGIENE ED
AUTOCONTROLLO****REVISIONE:****DEL:****PAGINA:**

11/10/2017

26/12/2002

10/34

9.3 ATTREZZATURE UTILIZZATE NELLE LAVORAZIONI E MODALITÀ DI PULIZIA

ATTREZZATURA	Convitto	Istituto	Cucina ex convitto	FREQUENZA DI PULIZIA	FREQUENZA DI DISINFEZIONE
Affettatrice salumi	1	1	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Armadio frigo bibite	1	/	/	Mensile (sbrinatoria, detersione, asciugatura)	Mensile
Banco bar		2	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Bidoni rifiuti	3	8	2	Giornaliera	Giornaliera
Cappa aspirante	1	6	2	Bisettimanale	Mensile
Camera di lievitazione	/	2	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Ceppo da taglio in teflon	4	30	10	Ad ogni uso	Giornaliera
Ceppo in legno spaccaossa		2	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Congelatore a pozzo per surgelati e congelati	1+1	2	/	Mensile (sbrinatoria, detersione, asciugatura)	Mensile
Armadi congelatori	1	1	/	Mensile (sbrinatoria, detersione, asciugatura)	Mensile
Cucina a 4 fuochi, 2 induzione, bollitore, piastra e bagnomaria (monoblocco)		1			
Cucina 4 piastre elettriche		1		Ad ogni uso	Giornaliera
Cucina 8 fuochi+2 piastre mobili	1				
Piastra induzione mobile		1			
Cucina 4 fuochi		3	1		
Cucina a 6 fuochi			1	Ad ogni uso	Giornaliera
Piastra al cromo	/	2	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Cuocipasta	1	1	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Dispenser acqua	1	1	/	Giornaliera	Settimanale
Forno a gas ventilato	/	1	1	Giornaliera o asseconda delle necessità	Giornaliera o asseconda delle necessità
Forno ventilato elettrico	1	2	/	Settimanale	Settimanale

26/12/2002
11/10/2017**MANUALE DI IGIENE ED
AUTOCONTROLLO****REVISIONE:****DEL:****PAGINA:**

11/10/2017

26/12/2002

11/34

ATTREZZATURA	Convitto	Istituto	Cucina ex convitto	FREQUENZA DI PULIZIA	FREQUENZA DI DISINFEZIONE
Forno a gas e/o elettrico statico	2	2	1	Settimanale	Settimanale
Brasiera	/	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Friggitrice	/	3	1	Settimanale	Settimanale
Frigo-bar	/	3	/	Settimanale (sbrinatura, detersione, asciugatura)	Settimanale
Celle frigorifere	/	2 + 1 magazz.	1	Settimanale (sbrinatura, detersione, asciugatura)	Settimanale
Tritacarne e grattugia elettrica	1	2	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Cella congelatore	/	1	/	Mensile o quando necessita	Mensile o quando necessita
Abbattitore di temperatura	/	1	/	Ad ogni uso	Ad ogni uso
Armadi Frigoriferi	3+4 mezzi	2	2	Settimanale (sbrinatura, detersione, asciugatura)	Settimanale
Tavoli refrigerati	/	6	1	Mensile (serpentine raffreddamento)	
Tavoli riscaldati portapiatti	1	2	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Passe scaldavivande	/	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Raffinatrice	/	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Sfogliatrice a nastro elettrica	/	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Planetarie	/	4	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Paco jet	/	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Cutter	1	2	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Mantecatore verticale	/	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Forno microonde	1	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Macchina sottovuoto	/	1	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Rooner	/	/	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Lavandino 1 vasca	1+1 porcellana	19	4	Ad ogni uso	Giornaliera

26/12/2002
11/10/2017

MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO

REVISIONE:

DEL:

PAGINA:

11/10/2017

26/12/2002

12/34

ATTREZZATURA	Convitto	Istituto	Cucina ex convitto	FREQUENZA DI PULIZIA	FREQUENZA DI DISINFEZIONE
Lavandino 2 vasche	1	6	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Lavastoviglie	1	6	1	Ad ogni uso	Giornaliera
Macchina caffè espresso	/	3	/	Giornaliera	Mensile
Macinacaffè	/	3	/	Ad ogni ricarica	Mensile
Pala infornatrice	/	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Pala sfornatrice	/	1	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Piano di lavoro in granito	/	/	2	Ad ogni uso	Giornaliera
Piano di lavoro in marmo	1	4	/	Ad ogni uso	Giornaliera
Piani lavoro acciaio inox	Vari	Vari	Vari	Ad ogni uso	Giornaliera
Scaffali e cassetti stoviglie e tovagliato	Vari	Vari	Vari	Settimanale	Settimanale
Scaffali/ armadi per pentolame, pensili	Vari	Vari	Vari	Settimanale	Settimanale
Tavoli e sedie	Vari/e	Vari/e	Vari/e	Ad ogni uso	Settimanale o all'occorrenza
Pentolame, utensileria , piatti, bicchieri stoviglie e tovagliato.	Vari/e	Vari/e	Vari/e	Ad ogni uso	Giornaliera

NB. TUTTE LE ATTREZZATURE, STOVIGLIE, UTENSILIERIE, INCARTI USATI PER LAVORALE E CONFEZIONARE I CIBI SONO CONFORMI ALL'USO ALIMENTARE (MOCA).

9.4 SMALTIMENTO RIFIUTI

I locali di lavorazione sono dotati di contenitori chiusi per rifiuti, e sacchetto di plastica per rifiuti all'interno. I contenitori sono tenuti a debita distanza dagli alimenti in lavorazione e vengono svuotati almeno una volta al giorno.

9.5 DISINFESTAZIONE

1. La disinfestazione contro insetti e roditori viene attuata periodicamente da ditta specializzata o al bisogno. (vedi ricevuta rilasciata al momento della disinfestazione da parte della ditta)

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	13/34

9.6 IGIENE DEL PERSONALE

Il personale della Mensa è adeguatamente informato e aggiornato sulle norme di legge riguardanti l'igiene e sulle disposizioni contenute nel presente manuale.

In particolare è a conoscenza delle disposizioni che riguardano il vestiario, il divieto d'uso di anelli, orecchini, bracciali, il divieto di mangiare, bere, fumare nei locali delle lavorazioni e adiacenti alle stesse.

Inoltre vengono affissi nei locali di lavorazione cartelli che indicano le opportune norme igieniche finalizzate a garantire la sicurezza delle lavorazioni.

Tali norme sono riprese dal Manuale di Corretta Prassi Igienica per la Ristorazione.

(Si precisa, come riportato nella tabella delle attrezzature, che nella cucina dell'attuale convitto sono presenti 2 lavandini in porcellana e non di acciaio, 1 tavolo con piano in marmo, 2 armadi ACCIAIO SCORREVOLI usati come dispensa e portapiatti-pentole, lo spazio cucina è molto piccolo e talvolta si renderà necessario una pulizia e sanificazione molto più frequente onde evitare contaminazioni, dato che usufruiscono del servizio anche ragazzi con problemi alimentari (CELIACHIA ecc..).

9.7 PRODUZIONI DELL'AZIENDA

La Mensa svolge principalmente due tipi di attività:

TIPOLOGIA (CLASSE PRODOTTO)	DESCRIZIONE
Pasticceria	Preparazione in proprio e somministrazione di pasticceria dolce/salata e torte farcite.
Ristorazione	Preparazione di pasti prevalentemente caldi di produzione propria

Pasticceria: preparazione di pasticceria dolce e salata di produzione propria, per consumo al tavolo in contenitori di cartone. La lavorazione dell'impasto, la lievitazione e la spianatura e lavorazione finale, con l'aggiunta degli ingredienti di condimento/farcitura avvengono nel locale pasticceria. Gli ingredienti di condimento sono tutti confezionati, esclusa la frutta fresca, che viene accuratamente lavata prima del taglio e dell'uso. Le focacce/torte vengono farcite al momento con salumi, formaggi, verdure o creme fresche. L'impasto per pizze, focacce brioche ecc. non utilizzato in giornata viene eliminato.

Ristorazione: con preparazione in proprio di tutti i piatti. In particolare, i primi piatti a base di pasta possono essere preparati con pasta di grano duro confezionata o con pasta fresca di produzione interna, con o senza farciture o ripieni. Tutti i piatti sono preparati al momento, compresi i condimenti. I secondi piatti possono essere a base di carne o pesce, freschi. o surgelati. Gli antipasti sono a base di pesce, carne, verdure, formaggi ecc.

La Mensa provvede anche alla somministrazione di prodotti confezionati come bibite, bevande alcoliche ed analcoliche, caffè come completamento del servizio per i propri clienti.

Bar: il bar serve sia i clienti/allievi dell'istituto che clienti esterni in visita.

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	14/34

10.1 MATERIE PRIME NORMALMENTE IMPIEGATE

PRODOTTO	MATERIALE CONFEZIONE	IMPIEGO
Acciughe sott'olio	Vetro	Cucina/Pasticceria
Alcolici in bottiglia (liquori e vini di vario tipo)	Vetro	Bar /cucina/sala
Aceto	Vetro	Cucine/ sale
Bibite confezionate		Bar
Burro fresco	Plastica	Cucina
Caffè		Bar
Capperi sotto sale	Vetro	Cucina /Pasticceria
Carne fresca (bovina,suina,pollame,coniglio, selvaggina)	Confezioni plastiche e sottovuoto	Cucina/sala
Cereali freschi, secchi e confezionati	Carta/lattina	Cucina/pasticceria
Farina tipo 00 e grano duro	Carta	Pasticceria/cucina
Fecola di patate e maizena	Carta	Cucina/pasticceria
Formaggi (freschi, stagionati)	Plastica o carta da salumeria	Pasticceria/cucina
Frutta secca	Plastica	Cucina/pasticceria
Funghi (freschi, conservati,essiccati)	Vetro/ plastica	Pasticceria/cucina
Insaccati freschi e stagionati		Cucina
Latte fresco e a lunga conservazione e in polvere	Cartoni	Bar /Pasticceria/cucina
Lieviti vari	Carta o plastica	Pasticceria/cucina
Maionese	Tubetti – Barattoli	Cucina
Margarine varie	Plastica	Cucina
Mascarpone	Plastica	Cucina /Pasticceria
Mozzarella	Plastica	Cucina /Pasticceria
Olio di semi di arachide	Vetro	Trattoria Cucina/Pasticceria
Olio extravergine di oliva	Vetro	Cucina
Olive	Vetro	Cucina
Pane fresco	Sacchi di carta	Cucina / Sala
Pane a lunga conservazione (carrè)	Plastica	Cucina
Panna fresca e a lunga conservazione	Cartoni	Cucina /Pasticceria /Bar
Pasta di semola di grano duro	Cartone/plastica	Cucina
Preparati per gelaterie (es.Pistacchio, nocciola ecc.)	Lattine	Cucina/pasticceria

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	15/34

PRODOTTO	MATERIALE CONFEZIONE	IMPIEGO
Prodotti vegetali conservati e confezionati	Contenitori vari	Cucina
Prodotti vegetali/frutta freschi	Cassette plastiche	Cucina/ sala
Pesce e molluschi surgelati	Contenitori plastici e polistirolo	Cucina
Pesce fresco		Cucina
Pomodori pelati	Lattine	Cucina /Pasticceria
Ricotta	Plastica	Cucina /Pasticceria
Riso	Cartone/plastica	Cucina
Sale	Cartone	Cucina /Pasticceria
Salumi vari	Contenitori plastici imballati dall' Azienda produttrice	Cucina /Pasticceria
Senape e spezie varie	Vetro/plastica	Cucina/sala
Sfarinati di grano	Carta	Cucina
Uova	Cartoni	Cucina /Pasticceria
Vino bianco e rosso	Cartoni /vetro	Cucina
Zucchero semolato e a velo	Cartone	Cucina /Pasticceria
The e infusi	Bustine monodose	Cucina Bar
Bevande: acque minerali,orzo e caffè solubili succhi vari di frutta)	Vetro/cartoni	Cucina/bar/pasticceria

Alcune volte è possibile utilizzare altre derrate alimentari diverse da quelle in tabella, che comunque vengono trattate nei modi più idonei al rispetto della normativa vigente.

N.B.: Le materie prime conservate per l'utilizzo vengono sottoposte al controllo delle date di scadenza e della integrità delle confezioni con cadenza almeno settimanale. Un ulteriore controllo viene effettuato al momento dell'uso di ogni prodotto

10.2 MODALITÀ DI APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento idrico avviene attraverso l'uso di acqua potabile prelevata direttamente dall'acquedotto pubblico.

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	16/34

APPROVVIGIONAMENTO PRODOTTI E MATERIE PRIME

10.3 PREMESSA

Dato che i prodotti approvvigionati sono determinanti per la Qualità dei prodotti finali, tutte le attività di approvvigionamento della Mensa sono tenute particolarmente sotto controllo.

Con tutti i fornitori **qualificati** (come da elenco) si stabiliscono stretti rapporti di lavoro in modo tale che sia possibile ottenere l'ottimizzazione dei tempi e della Qualità della fornitura e risolvere rapidamente eventuali controversie.

In caso di comunicazione da parte di ditta fornitrice di ritiro/richiamo di derrate alimentari e non, non conformi , si procederà a verificare se il prodotto è ancora presente. Se lo fosse , lo stesso verrà riposto in un contenitore sigillato e segnalato con la dicitura **MERCE NON UTILIZZABILE IN ATTESA DI RITIRO** , inoltre se trattasi di alimento deperibile verrà stoccato in cella frigo altrimenti verrà conservato t° ambiente. A questo punto , sia che il prodotto sia ancora presente in Istituto/convitto, sia che ne sia presente una parte, sia che sia stato utilizzato interamente sarà fatta una comunicazione alla ditta e registrato nella tabella della azioni correttive.

10.4 MATERIALI APPROVVIGIONATI

I materiali approvvigionati esternamente dalla Mensa possono essere suddivisi nelle seguenti categorie generali:

1. Prodotti alimentari da conservare a temperatura controllata
2. Prodotti alimentari da conservare a temperatura ambiente
3. Prodotti non alimentari

10.5 QUALIFICA DEI FORNITORI PER TIPOLOGIA DI PRODOTTO

I fornitori dai quali acquistare i prodotti vengono scelti esclusivamente fra quelli riportati nella **lista dei fornitori qualificati**.

In tale lista si trova riportata, oltre ai nomi dei fornitori, la tipologia di prodotto per la quale sono stati qualificati.

La Qualifica viene fatta preventivamente dalla Mensa con la seguente metodologia:

- a) Richiesta al fornitore del piano di Autocontrollo secondo il Sistema HACCP;
- b) Se non presente, se ne sollecita la realizzazione ed eventualmente si prende in considerazione l'eliminazione dalla lista dei fornitori.
- c) Richiesta al fornitore della campionatura di un determinato prodotto.
- d) Test eseguito dalla Mensa sulla campionatura.
- e) Se il test dà esito positivo, il fornitore viene inserito nella lista fornitori qualificati per quella tipologia di prodotto.

Successivamente il fornitore sarà mantenuto in lista, salvo per i casi di cui al paragrafo "Monitoraggio fornitori".

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	17/34

10.6 DATI DI ACQUISTO ED ORDINI

Prima di indirizzare un ordine ad un fornitore, viene fatta una indagine di mercato a mezzo gara d'appalto, fornitori con i quali siamo obbligati dal Ministero a rifornirci.

Successivamente gli ordini vengono fatti tramite telefono, fax e mail. Qualche volta per piccole quantità di prodotti ci riforniamo autonomamente presso negozi con le minute spese.

Individuato il fornitore, viene effettuato l'ordine, utilizzando i moduli appositamente predisposti per l'approvvigionamento (dati di acquisto) o le copie commissione predisposte dai fornitori o rappresentanti.

Tali moduli identificano e descrivono, con estrema chiarezza e senza sorta di ambiguità, i prodotti da approvvigionare. In particolare, abbiamo:

- Generalità del fornitore al quale ci si rivolge;
- La descrizione del materiale da acquistare;
- La quantità di detto materiale;
- Il tempo entro il quale è necessario il materiale.

Quanto altro necessario a definire la fornitura in maniera completa e senza sorta di ambiguità.

10.7 VERIFICA DEI PRODOTTI ACQUISTATI

Prima che il materiale approvvigionato venga immesso nel processo di produzione, deve superare i previsti controlli ed essere dichiarato idoneo.

Le verifiche e la conseguente accettazione della fornitura non esonera comunque il fornitore dalla responsabilità di fornire prodotti conformi.

10.8 MONITORAGGIO FORNITORI

Per garantire che i fornitori siano scelti solo se **possiedono** e **mantengono** il livello di Qualità desiderato, essi vengono sottoposti a verifiche effettuate in fase di accettazione del materiale fornito:

- a) Nel caso in cui il fornitore non superi tali verifiche, viene **eliminato** dalla **lista dei fornitori qualificati**.
- b) Nel caso in cui il fornitore superi tali verifiche, viene **mantenuto** nella lista **fornitori qualificati**.

11 CONTROLLI E REGISTRAZIONI

La rilevazione dei dati e dei parametri necessari alla attuazione dell'autocontrollo avviene secondo quanto indicato nel Piano di Autocontrollo allegato.

La registrazione dei dati sulle Tabelle viene effettuata secondo le scadenze stabilite, per quanto riguarda la rilevazione delle temperature di conservazione (0 + 4°C per prodotti freschi - 18° C

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	18/34

per i congelati e surgelati), mentre si procede alla registrazione solo in caso di non conformità rispetto ai **limiti critici** individuati quando si tratta di controlli visivi o di tipo organolettico.

In ogni caso, assieme ai valori anomali rilevati vengono indicate le **azioni correttive**, stabilite nel Piano, e la data e l'ora della rilevazione.

Vengono inoltre registrate tutte le derrate che siano state eliminate per non conformità nei confronti dei parametri stabiliti e, in un'altra tabella, le merci respinte ai fornitori ed i motivi del rifiuto.

Le tabelle suddette, firmate dal responsabile dell'autocontrollo, verranno conservate per eventuali ispezioni.

Gli strumenti di misura e mantenimento delle condizioni di conservazione e trattamento degli alimenti (termometri, termostati ecc.), vengono periodicamente fatti controllare e tarati, in modo da assicurare un controllo preciso e puntuale puntualmente annotato dal tecnico incaricato, sulla scheda di manutenzione di ciascuna attrezzatura.

Le apparecchiature sottoposte a controllo della temperatura sono: tutte quelle elencate alla pagina 10 della presente relazione.

I termostati vengono tarati e/o riparati allorquando si riscontra una anomalia nella rilevazione della temperatura tramite doppio controllo (termostato frigorifero con termometro digitale con sonda).

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	19/34

12 IL PIANO DI AUTOCONTROLLO

PIANO DI AUTOCONTROLLO

I diagrammi di flusso seguenti indicano, secondo i principi del sistema HACCP, le diverse fasi di lavorazione ed individuano i **Punti Critici di Controllo** (CCP), sui quali viene effettuato il monitoraggio dei parametri importanti per la prevenzione dei rischi. Nelle tabelle del Piano di Autocontrollo vengono indicati i **Pericoli** legati ad ogni fase, le **Misure preventive** che mirano a ridurre il rischio, i **Limiti Critici** che non devono essere superati, e le **Azioni Correttive** da intraprendere nel caso che detti limiti siano superati.

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	20/34

13 DIAGRAMMI DI FLUSSO

Sono stati formalizzati i diversi **diagrammi di flusso** delle lavorazioni. L'individuazione delle diverse fasi di lavorazione e produzione consente, nel Piano di Autocontrollo, di stabilire quali sono gli eventuali Pericoli legati ad esse ed i livelli di Rischio esistenti, e di individuare le fasi critiche definibili come CCP (Punti Critici di Controllo), sulle quali operare un monitoraggio in base a limiti critici stabiliti o fasi critiche controllabili come GMP.

I primi due riguardano le fasi che precedono le lavorazioni vere e proprie e comprendono la **ricezione delle merci** ed il loro **immagazzinamento**, in attesa dell'utilizzazione

13.1 RICEZIONE MATERIE PRIME

Viene posta la massima attenzione allo stato dei prodotti che si acquistano o si ricevono, in modo da attuare una azione preventiva che eviti inconvenienti nelle fasi successive. In particolare sono identificati come punti critici (GMP), la fase di verifica del materiale (rispondenza alla necessità come quantità e tipologia, controllo della integrità delle confezioni primarie) e la fase di controllo del prodotto (integrità delle confezioni secondarie, date di scadenza, etichettature, eventuale presenza di muffe, alterazioni organolettiche, corpi estranei).

Rischi:

Le materie prime ricevute potrebbero risultare contaminate:

Rischio biologico:

- Da microrganismi (batteri, muffe, lieviti, funghi) presenti all'origine
- Da insetti o altri animali
- Da microrganismi penetrati e sviluppati durante il trasporto in condizioni non idonee

Rischio chimico:

- Da metalli, pesticidi, contaminanti chimici, conservanti.

Questo tipo di rischio è difficile da controllare. Le sostanze chimiche sono individuabili solo con analisi che richiedono tempi non compatibili col tipo di attività svolta. L'unica azione possibile è la scelta accurata di fornitori che diano la maggiore garanzia possibile sulla salubrità dei prodotti. È possibile, periodicamente, far eseguire delle analisi a campione sui prodotti approvvigionati per verificarne la salubrità dal punto di vista chimico.

Rischio fisico:

- Da corpi estranei (pietre, vetri, plastica ecc.)

È possibile ridurre ragionevolmente i rischi attraverso **Azioni preventive e Controllo dei Punti Critici:**

Azioni preventive:

- Utilizzo di fornitori di fiducia, ai quali viene richiesto il proprio Piano di Autocontrollo e tutte le certificazioni necessarie.
- Uso di dati chiari ed inequivocabili per l'effettuazione degli ordini
- Ordinazione di quantitativi rapportati al consumo effettivo, in modo da evitare residui che potrebbero avanzare
- Utilizzo di prodotti confezionati in modo adeguato per evitare contaminazioni fisiche e biologiche

Sono identificate come **Punti Critici** (GMP), le fasi:

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	21/34

- **2: verifica del materiale** (rispondenza alla necessità come quantità e tipologia, controllo della documentazione allegata) e verifica delle condizioni dell'imballo secondario (cartoni ecc.)
- **3: eliminazione dell'imballo secondario e verifica diretta** (integrità delle confezioni, date di scadenza, etichettature, eventuale presenza di muffe, alterazioni organolettiche, corpi estranei).

Il controllo viene effettuato dal personale presente al momento dello scarico, mediante ispezione visiva ed organolettica.

Il controllo ai punti 2 e 3 che devono essere rispettati nel **primo GMP** sono:

- rispondenza della merce ai requisiti.
- integrità dell'imballo secondario, assenza di umidità.
- pulizia, assenza di umidità e di promiscuità nei mezzi di trasporto

Tipo di controllo: visivo

Nel **secondo GMP** i limiti da rispettare sono:

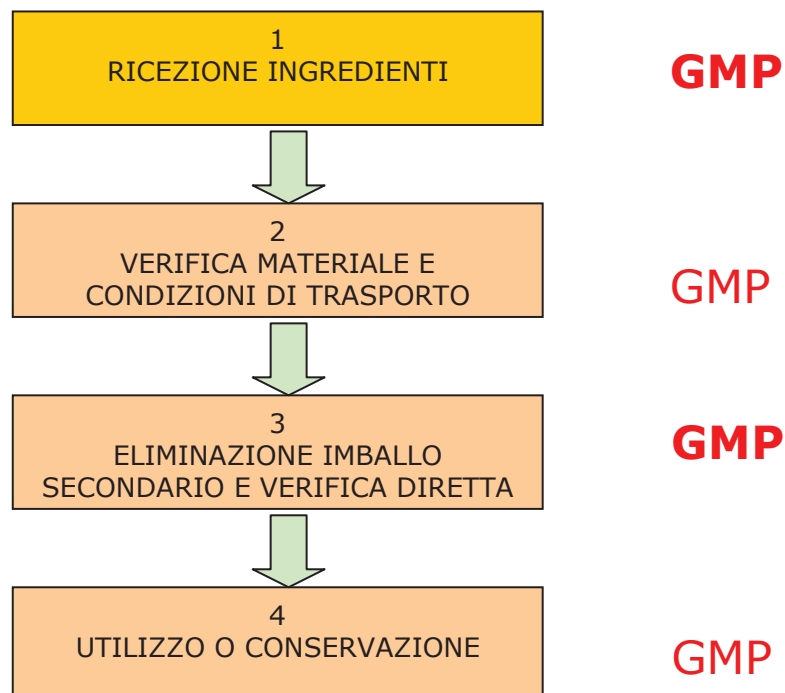
- periodo di scadenza della merce sufficiente a permettere un suo completo impiego
- confezioni ed imballi primari integri ed etichettature rispondenti e complete
- assenza di muffe, sporcizia, infestanti
- assenza di corpi fisici estranei

Tipo di controllo: visivo

Azioni correttive da intraprendere:

Fase 2: Rifiuto della merce se non conforme ai limiti. Richiesta di condizioni di trasporto corrette al fornitore

Fase 3: Eliminazione della merce se non conforme ai limiti. Richiesta di etichettature complete al fornitore



26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	22/34

13.2 MATERIALE PER CONFEZIONAMENTO

I materiali per incarto e confezionamento sono rappresentati dai contenitori in cartone che riportino la dicitura "per alimenti" nonchè pellicole alimentari, contenitori plastici, di vetro o di acciaio tutti conformi all'utilizzo alimentare. (MOCA)

In questa fase viene posta particolare attenzione allo stato del materiale ricevuto, alle condizioni dei mezzi di trasporto usati, alle eventuali date di scadenza dei prodotti, alle certificazioni presentate dai fornitori. Le confezioni devono essere integre e un esame del contenuto non deve far rilevare la presenza di corpi estranei (Pericoli fisici), muffe (Pericoli biologici), umidità (Aumento del rischio di Pericoli biologici - batteri patogeni).

Rischi:

I rischi riscontrabili nella fase di conservazione sono:

Rischio biologico:

- Presenza di infestanti per non integrità delle confezioni
- Presenza di muffe o batteri per presenza di umidità

Rischio chimico:

- Contaminazione con sostanze chimiche (es: polveri insetticide) indebitamente presenti nei locali di conservazione degli alimenti

Rischio fisico:

- Da corpi estranei (pietre, vetri, plastica ecc.) in caso di rottura di contenitori, vetri o altro nei locali di conservazione

Azioni preventive:

Rischio biologico:

- Cautela nella manipolazione delle confezioni
- Mantenimento di condizioni ottimali nell'ambiente di conservazione

Rischio chimico:

- Conservazione dei prodotti per la detersione, disinfezione e disinfestazione in luoghi appositi nei propri contenitori ben etichettati e chiaramente separati.

Rischio fisico:

- Conservazione dei prodotti in confezioni e contenitori ben chiusi
- Corretta applicazione delle procedure di emergenza in caso di rottura di oggetti in vetro, plastica dura, metallo nei locali di conservazione

È identificata come GMP la fase:

1: Ricezione merci e verifica materiale

Si controllano essenzialmente le date di scadenza, con monitoraggio periodico, e la integrità delle confezioni.

26/12/2002
11/10/2017

MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO

REVISIONE:

DEL:

PAGINA:

11/10/2017

26/12/2002

23/34

2: Immagazzinamento

Limiti critici:

- Date di scadenza: come indicato sulle confezioni
- Confezioni integre
- Assenza di umidità, muffa, colorazioni anomale

Monitoraggio:

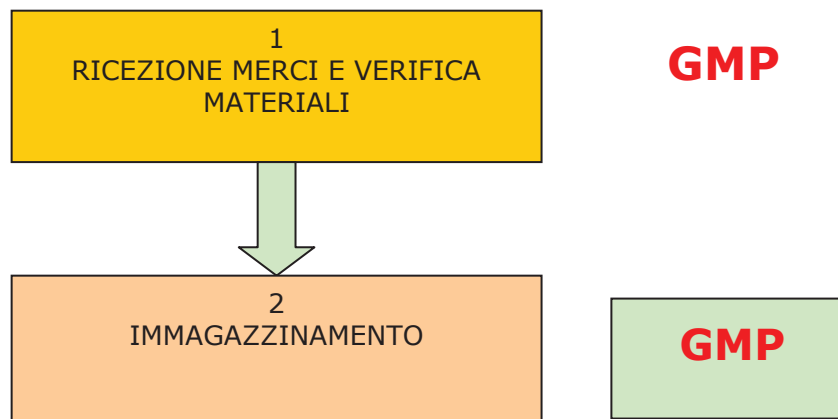
Controllo visivo , corretto stoccaggio e controllo date di scadenza date di scadenza prodotti. integrità delle confezioni, presenza di muffe

Frequenza:

Ad ogni ricezione ed ogni volta che si prelevano i materiali dal magazzino.

Azioni correttive:

- Rifiuto merce se non conforme
- Eliminazione merce se il fornitore è già partito
- Avviso al fornitore della non conformità
- Revoca della qualifica al fornitore se l'inconveniente si ripete almeno tre volte
- Eliminazione dei materiali in caso di non corretto stoccaggio



26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	24/34

Il diagramma successivo è quello della attività di:

13.3 CONSERVAZIONE MATERIE PRIME

Le materie prime acquistate o ricevute vengono conservate, a seconda della tipologia, a temperatura ambiente, in frigorifero, o in congelatore (gelati, surgelati e congelati).

Rischi:

I rischi riscontrabili nella fase di conservazione sono:

Rischio biologico:

- Sviluppo di microrganismi per mancato rispetto delle date di scadenza
- Sviluppo di microrganismi per temperatura di conservazione troppo elevata
- Sviluppo di microrganismi per mancato rispetto della catena del freddo (gelati)

Rischio chimico:

- Contaminazione dei prodotti con detergenti o disinfettanti in caso di mancato o inadeguato risciacquo dopo la sanificazione.
- Contaminazione con altre sostanze chimiche indebitamente presenti nei locali di conservazione degli alimenti

Rischio fisico:

- Da corpi estranei (pietre, vetri, plastica ecc.) in caso di rottura di contenitori, vetri o altro nei locali di conservazione

Azioni preventive:

Rischio biologico:

- Corretta manutenzione e pulizia del frigorifero e controllo temperature due volte al giorno
- Controllo giornaliero delle date di scadenza
- pulizia e disinfestazione dei locali e delle scaffalature secondo il piano di sanificazione
- corretta rotazione dei prodotti immagazzinati, in base alla scadenza (First in First out)

Rischio chimico:

- Corretto uso dei prodotti per la detersione e la sanificazione
- Conservazione dei prodotti per la detersione, disinfezione e disinfestazione in luoghi appositi nei propri contenitori ben etichettati e chiaramente separati dagli alimenti

Rischio fisico:

- Conservazione dei prodotti in confezioni e contenitori ben chiusi
- Corretta applicazione delle procedure di emergenza in caso di rottura di oggetti in vetro, plastica dura, metallo nei locali di conservazione degli alimenti

Sono identificate come **Punti Critici di Controllo** (CCP), le fasi:

1: Conservazione in frigo

È possibile tenere sotto controllo la temperatura interna del frigorifero riportando la T 2 volte al giorno sulla scheda , in modo da rilevare aumenti che potrebbero danneggiare i prodotti, e le date di scadenza, in modo da utilizzare gli alimenti entro il tempo stabilito.

2: Conservazione in congelatore (gelati)

26/12/2002
11/10/2017

MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO

REVISIONE:

DEL:

PAGINA:

11/10/2017

26/12/2002

25/34

Si controlla giornalmente la temperatura del congelatore riportandola 2 volte al giorno sulla scheda di T.

Conservazione a temperatura ambiente (GMP)

Si controllano essenzialmente le date di scadenza, con monitoraggio periodico, e la integrità delle confezioni.

Limiti critici:

Conservazione in frigorifero: non più di +4°C

Conservazione in congelatore: non meno di - 18°C

Date di scadenza: come indicato sulle confezioni

Confezioni integre

Monitoraggio:

Controllo temperatura su termometri analogici o digitali. Frequenza: Due volte al giorno

Controllo visivo date di scadenza prodotti. e integrità delle confezioni. Frequenza: Una volta alla settimana e ad ogni ingresso o uscita.

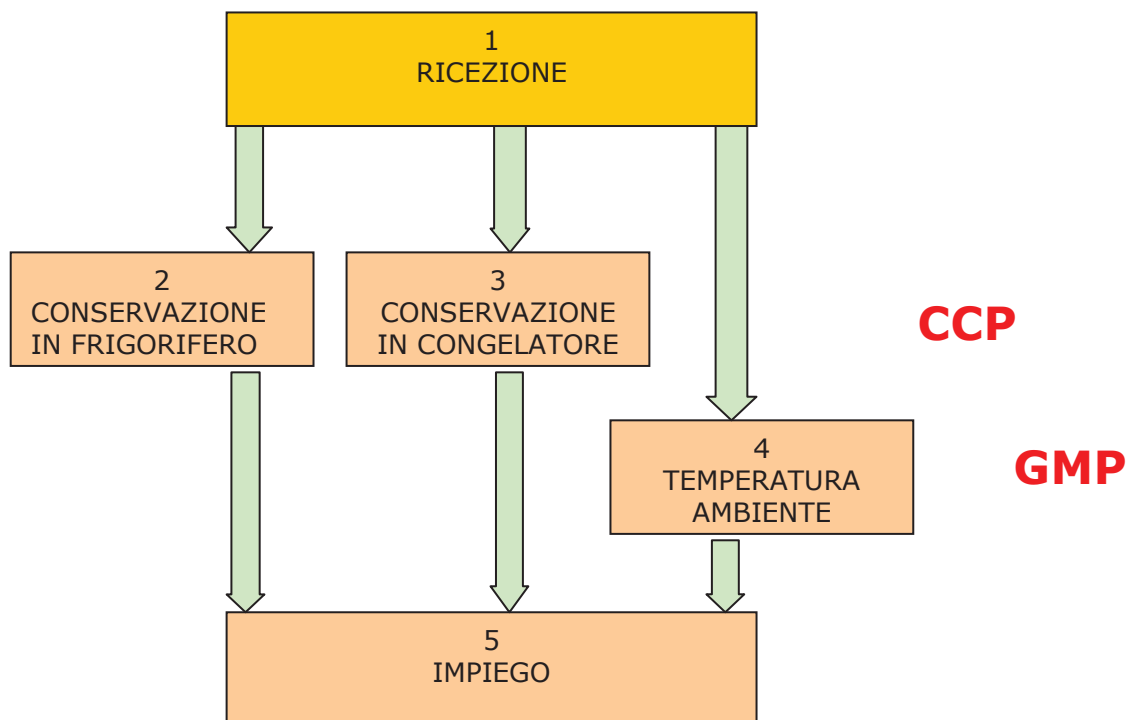
Azioni correttive:

Se la Temperatura ha superato i limiti critici per tempi ritenuti rischiosi, eliminazione del prodotto, ovvero per aumenti sino a 3°C abbassare rapidamente la T°, per aumenti oltre 3°C utilizzo immediato o eliminazione o eventuale intervento di manutenzione.

Ripristino della temperatura o eventuale riparazione

Eliminazione prodotti scaduti o danneggiati

Controllo della temperatura registrata su apposita scheda 2 volte al giorno.



26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	26/34

I diagrammi successivi sono quelli delle attività svolte dalla Mensa:

- **Produzione e somministrazione di pasticceria dolce e salata;**
- **Ristorazione** (pasti caldi);

13.4 PRODUZIONE DI PASTI CALDI

L'impiego delle materie prime nella produzione di pasti caldi è preceduto da un accurato controllo dello stato dei prodotti, delle date di scadenza, della integrità delle confezioni.

Durante la lavorazione vengono usati recipienti, attrezzi ed utensili accuratamente puliti, secondo quanto prescritto nel Manuale di Corretta Prassi Igienica per la ristorazione.

La cottura è fatta in modo che la temperatura dell'alimento raggiunga livelli tali da ridurre al minimo il rischio di contaminazione microbiologica.

La somministrazione degli alimenti così preparati è sempre immediata. Per i primi piatti anche il condimento viene preparato e cotto al momento del servizio.

Rischi:

Durante la preparazione dei pasti caldi si possono presentare i seguenti rischi:

Rischi biologici:

- presenza di patogeni o infestanti negli ingredienti
- contaminazione microbica per contatto con superfici o persone non correttamente igienizzate o portatrici di microrganismi
- sopravvivenza di patogeni alla cottura
- contaminazione crociata di prodotti già cotti con prodotti crudi
- sviluppo microbico in alimenti cotti conservati per un tempo eccessivo
- sviluppo microbico in alimenti scongelati per tempi lunghi prima della cottura

Rischi fisici:

- presenza o ingresso di corpi estranei negli alimenti (vetro, legno, carta, plastica, metallo, pietre)

Rischi chimici:

- contaminazione degli alimenti con sostanze detergenti, disinfettanti, disincrostanti, disinfestanti o altro

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	27/34

Azioni preventive:

Rischio biologico:

- Corretta igienizzazione dei locali, delle superfici, delle attrezzature e degli utensili, corretta eliminazione dei rifiuti.
- Rispetto delle prescrizioni igieniche riguardanti il personale.
- Esclusione dal lavoro del personale con sintomi di malattia o con ferite o lesioni non correttamente protette.
- Rispetto date di scadenza e rotazione prodotti
- Servizio tempestivo per evitare che gli alimenti cotti scendano sotto la temperatura di 60-65°C.
- Utilizzazione di percorsi del cibo che non portino cibi cotti ad incrociare e contattare cibi crudi.
- Scongelo in acqua corrente a 10/12°C per quanto concerne l'utilizzo di prodotti Ittici in genere
- Avvio alla cottura dei cibi scongelati entro 6 ore dallo scongelamento

Rischio fisico:

- Eliminazione degli imballi secondari in locali diversi dalla cucina
- Utilizzo di utensili costruiti con materiali che riducano il rischio di rotture e contaminazioni con frammenti.
- Immediato blocco del processo produttivo in caso di rottura di vetri o plastica dura nel locale cucina e pulizia accurata di tutti i frammenti presenti (Cartello rottura vetri).
- Mantenimento di condizioni di pulizia ottimali di pareti, soffitti ed attrezzature poste in alto.

Rischio chimico:

- Eliminazione dal locale cucina di tutte le confezioni di prodotti per la pulizia, disinfezione, disinfestazione
- Accurato risciacquo dei suddetti prodotti durante le operazioni di sanificazione
- Utilizzo, per la pulizia delle attrezzature e delle superfici di lavoro, di prodotti industriali specifici per le attrezzature che devono venire a contatto con gli alimenti.

Sono identificate come Punti Critici controllabili come (GMP) le fasi:

1: Eliminazione dell'imballo primario e verifica organolettica: viene verificata l'integrità della confezione a contatto con l'alimento e viene fatta una verifica organolettica (visiva, olfattiva e, in certi casi, gustativa) per accertare la qualità del prodotto

2: Pulizia, mondatura e lavorazione dei prodotti

3: Cottura: vengono rispettati i tempi e le temperature di cottura in modo da garantire la massima riduzione della carica microbica dell'alimento, in accordo con i parametri riportati nel Manuale di Corretta Prassi Igienica per la Ristorazione (temperatura al cuore >75°C misurata con apposite sonde registrata su apposita scheda, operazione questa svolta come esercitazione dagli allievi dell'Istituto in quanto i cibi cotti vengono consumati nella mattinata della preparazione "CCP"). **Da puntualizzare che nella cucina del Convitto non vengono utilizzati prodotti a rischio e in tal senso non si procede alla registrazione di cui sopra in quanto non indispensabile.**

4: somministrazione pasti.

Limiti critici:

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	28/34

Fase 1: Eliminazione dell'imballo primario e verifica organolettica: Confezioni integre; assenza di odori, colori, consistenza, sapori anomali; persistenza del vuoto nelle confezioni sottovuoto. Date di scadenza.

FASE 2: rispetto delle buone tecniche di lavorazione

Tipo di controllo: visivo e organolettico

Fase 3: Cottura: Temperatura al cuore del prodotto (>75°C al cuore) sufficiente a garantirne la sicurezza microbiologica, specialmente per prodotti a base di carne macinata, arrotolati di carne, piatti farciti. Ebollizione dell'acqua per la pasta e minestre.

Per ciò che riguarda la fase 3 (cottura) è prevista la misurazione della T° di cottura (tramite sonda termica) delle preparazioni a rischio in particolare delle carni e pesci farciti e delle basi per gelati alle creme, le quali verranno annotate su un'apposita scheda (tutto questo solo a titolo di esercitazione per gli allievi dell'Istituto i quali vengono così abituati a rispettare le regole necessarie per un buon piano di autocontrollo) . **Questa fase viene svolta anche nella cucina del Convitto quando vengono preparati piatti che potrebbero essere a rischio (es. polpettone ecc..) .**

Tipo di controllo: visivo e organolettico

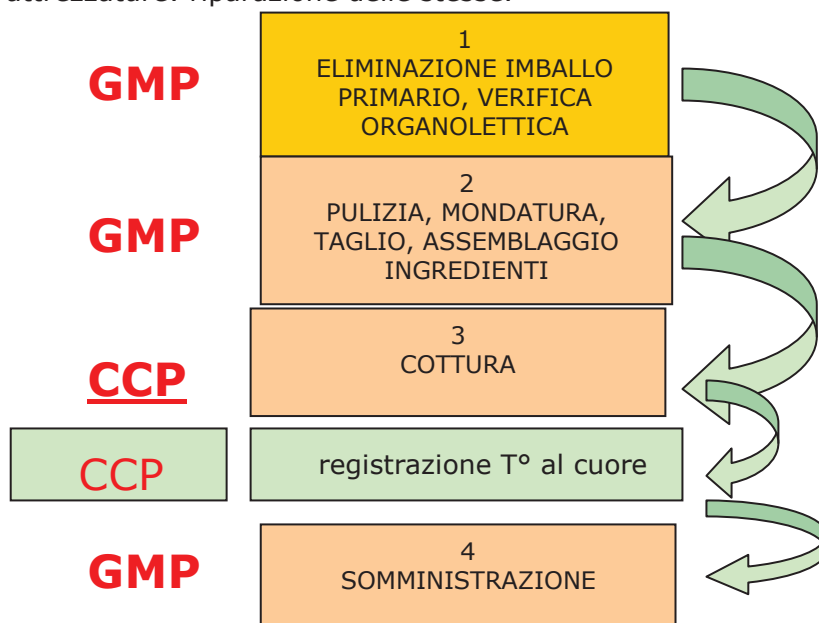
Azioni correttive:

Fase 1:

- in caso di confezioni danneggiate: controllo del contenuto con attento esame organolettico, con eventuale utilizzo o eliminazione.
- in caso di odori, colore, sapore, consistenza anomali: eliminazione del prodotto

Fase 3:

- in caso di tempi o temperature non sufficienti a garantire la sicurezza microbiologica: proseguimento della cottura. Se l'inconveniente dipende da malfunzionamento delle attrezzature: riparazione delle stesse.



13.5 PRODUZIONE FREDDA

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	29/34

La preparazione di pasti freddi comporta pericoli legati alla presenza di microrganismi potenzialmente dannosi che non possono essere eliminati con la cottura. L'uso delle buone pratiche di lavorazione (GMP) e l'osservanza delle norme di igiene delle attrezzature e del personale rappresentano i soli mezzi utilizzabili per la prevenzione e la attenuazione del rischio.

Rischi:

Durante la preparazione dei pasti freddi si possono presentare i seguenti rischi:

Rischi biologici:

- contaminazione microbica per contatto con superfici o persone non correttamente igienizzate o portatrici di microrganismi
- contaminazione crociata di prodotti già lavati e disinfettati con prodotti non trattati.
- presenza di patogeni nell'alimento: spore, virus, muffe, parassiti.

Rischi fisici:

- presenza o ingresso di corpi estranei negli alimenti (terriccio, vetro, legno, carta, plastica, metallo, pietre)

Rischi chimici:

- contaminazione degli alimenti con sostanze detergenti, disinfettanti, disincrostanti, disinfestanti o altro

Azioni preventive:

Rischi biologici:

- Corretta igienizzazione dei locali, delle superfici, delle attrezzature e degli utensili, corretta eliminazione dei rifiuti.
- Rispetto delle prescrizioni igieniche riguardanti il personale.
- Esclusione dal lavoro del personale con sintomi di malattia o con ferite o lesioni non correttamente protette.
- Lavaggio di frutta e verdura con disinfettante (Amuchina diluita) per almeno 10 minuti a temperatura ambiente e successivamente almeno 2/3 risciacqui con acqua potabile
- Rispetto date di scadenza e rotazione prodotti

Rischio fisico:

- Come per la produzione calda

Rischio chimico:

- Come per la produzione calda

Viene identificata come (GMP), le fasi:

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	30/34

1: Scelta ingredienti e verifica prodotti: viene verificata l'integrità delle confezioni a contatto con gli alimenti e viene fatta una verifica organolettica (visiva, olfattiva e, in certi casi, gustativa) per accertare la qualità del prodotto

2: pulizia, lavaggio, taglio e assemblaggio ingredienti: utilizzo di piani lavoro e attrezzature correttamente sanificati

3: somministrazione: rispetto buone pratiche di lavorazione

Limiti critici:

Confezioni integre; assenza di odori, colori, consistenza, sapori anomali. Assenza di terriccio, insetti o altri animali

Tipo di controllo: Visivo e organolettico

Azioni correttive:

- in caso di confezioni danneggiate: controllo del contenuto con attento esame organolettico, con eventuale utilizzo o eliminazione.
- in caso di odori, colore, sapore, consistenza anomali: eliminazione del prodotto
- in caso di presenza di terriccio, insetti o altri animali: accurato lavaggio se si tratta di verdure fresche



26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	31/34

13.6 DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PASTICCERIA

Le lavorazioni della pasticceria possono comportare rischi per la presenza dei seguenti pericoli: presenza di parassiti, muffe, corpi estranei nei materiali impiegati; contaminazione microbica da parte del personale; contaminazione chimica da detersivi. La contaminazione microbica, oltre che essere prevenuta con le normali norme igieniche di comportamento, viene ad essere eliminata da una cottura adeguata, che porta la temperatura del prodotto a livelli di sicurezza microbiologica per un tempo adeguato. La contaminazione da detersivi si può prevenire con un accurato risciacquo delle superfici e dei contenitori da impiegare nelle lavorazioni. Un eventuale rischio può derivare dalla aggiunta di ingredienti a crudo o a cottura quasi ultimata. La scelta e la manipolazione di questi ingredienti deve essere perciò estremamente accorta, in particolare in presenza di uova e latticini.

Rischi:

Durante le lavorazioni della pasticceria si possono presentare i seguenti rischi:

Rischi biologici:

- contaminazione microbica per contatto con superfici o persone non correttamente igienizzate o portatrici di microrganismi
- sopravvivenza di patogeni alla cottura
- contaminazione crociata di prodotti già cotti con prodotti crudi

Rischi fisici:

- presenza o ingresso di corpi estranei negli alimenti (vetro, legno, carta, plastica, metallo, pietre)

Rischi chimici:

- contaminazione degli alimenti con sostanze detersive, disinfettanti, disincrostanti, disinfestanti o altro

Azioni preventive:

Rischio biologico:

- Corretta igienizzazione dei locali, delle superfici, delle attrezzature e degli utensili, corretta eliminazione dei rifiuti.
- Rispetto delle prescrizioni igieniche riguardanti il personale.
- Rispetto date di scadenza e rotazione prodotti
- Utilizzo del forno solo quando la temperatura è sufficiente a garantire la sterilità dei prodotti nel tempo di cottura
- Utilizzazione di percorsi del cibo che non portino i prodotti in uscita dal forno ad incrociare e contattare cibi crudi.
- Utilizzo di abbattitori di temperatura per evitare la moltiplicazione batterica durante la fase di raffreddamento dei cibi/creme ecc.
- Utilizzo di sonde per controllare il superamento di 75°C per la preparazione di creme a base di uova.

26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	32/34

Rischio fisico:

- Eliminazione degli imballi secondari in locali diversi dal laboratorio pasticceria
- Utilizzo di utensili costruiti con materiali che riducano il rischio di rotture e contaminazioni con frammenti.
- Immediato blocco del processo produttivo in caso di rottura di vetri o plastica dura nel locale cucina e pulizia accurata di tutti i frammenti presenti (Cartello rottura vetri).
- Mantenimento di condizioni di pulizia ottimali di pareti, soffitti ed attrezzature poste in alto.

Rischio chimico:

- Eliminazione dal locale pizzeria di tutte le confezioni di prodotti per la pulizia, disinfezione, disinfestazione
- Accurato risciacquo dei suddetti prodotti durante le operazioni di sanificazione
- Utilizzo, per la pulizia delle attrezzature e delle superfici di lavoro, di prodotti industriali specifici per le attrezzature che devono venire a contatto con gli alimenti.

Sono identificate come **Punti Critici** (GMP), le fasi:

1: Scelta degli ingredienti: viene verificata l'integrità della confezione a contatto con l'alimento e viene fatta una verifica organolettica (visiva, olfattiva e, in certi casi, gustativa) per accertare la qualità del prodotto.

2: impasto dolce o salato

3: eventuale lievitazione dell'impasto

4: spianatura/ condimento dolce o salato

5: Cottura: vengono rispettati i tempi e le temperature di cottura in modo da garantire la massima riduzione della carica microbica, questa fase è identificata come CCP e annotata su apposita scheda, vedi diagramma di seguito

Limiti critici:

Fase 1: Assenza di muffe, parassiti, odori o colori anomali, data di scadenza.

Tipo di controllo: visivo e organolettico

Fase 5: Temperatura sufficiente alla cottura al cuore del prodotto (> 75°C) e per un tempo sufficiente (3/4 minuti).

Tipo di controllo: strumentale con le apposite attrezzature (termometri e sonde termiche).

26/12/2002
11/10/2017

MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO

REVISIONE:

DEL:

PAGINA:

11/10/2017

26/12/2002

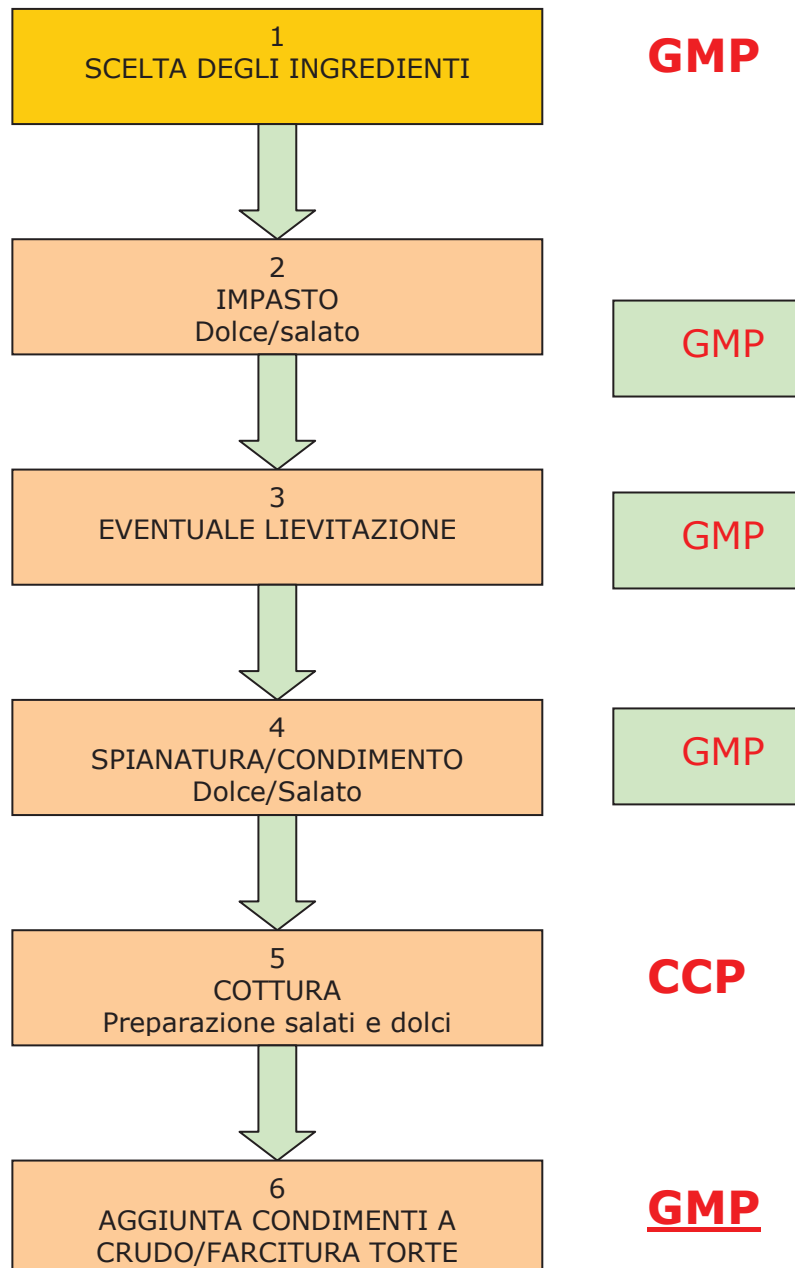
33/34

Azioni correttive:

Fase 1: eliminazione ingredienti che non rispondano ai limiti posti

Fase 5:

- aumento della temperatura del forno o fornello.
- proseguimento cottura per il tempo necessario al raggiungimento dei 75°C
- eventuale eliminazione prodotti se semicotti nell'impossibilità di far funzionare correttamente il forno/fornello



26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	34/34

IL PUNTO 5 DEL DIAGRAMMA DI FLUSSO DELLA PASTICCERIA NON È UN CCP IN QUANTO LE PREPARAZIONI A BASE DI UOVA SUBISCONO COTTURA CON SUPERAMENTO DELLA T° DI 75 °C.

13.7 DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL BAR

L'attività del Bar riguarda perlopiù prodotti confezionati, che presentano **pericoli e rischi di entità non rilevante**. I prodotti somministrati possono essere suddivisi in tre categorie: Prodotti confezionati da conservare a temperatura ambiente (Bevande alcoliche e analcoliche, ecc.); Prodotti confezionati da conservare a temperature controllate (Gelati e torte gelato, prodotti di pasticceria da scongelare, latte fresco, frutta ecc); Prodotti preparati sul posto (Bevande calde, panini, toast ecc.). Per tutti i prodotti il parametro di controllo principale è la data di scadenza. I prodotti vengono perciò controllati a brevi intervalli e disposti in modo da farli consumare in ordine alla data di scadenza. Per i prodotti da conservare in frigo o in congelatore il parametro controllato è la temperatura di conservazione che, per i gelati ed i surgelati, viene mantenuta a circa -25°C.

Per i prodotti preparati sul posto valgono le norme di corretta prassi igienica ed in particolare un accurato controllo dello stato degli ingredienti prima della preparazione.

Le bevande calde infine, data l'esposizione a temperature piuttosto alte (vapore), presentano un'ottima sicurezza.



26/12/2002 11/10/2017	MANUALE DI IGIENE ED AUTOCONTROLLO	REVISIONE:	DEL:	PAGINA:
		11/10/2017	26/12/2002	35/34

14 DOCUMENTAZIONE

Al presente manuale di autocontrollo vengono allegati:

- Numero Autorizzazione sanitaria dei locali
- Copia del Manuale di Corretta Prassi Igienica per la Ristorazione
- Copia della planimetria dei locali depositata presso la A.S.L. che si trova all'interno di ogni locale coinvolto nel piano autocontrollo.
- Attestato di partecipazione al corso formativo del responsabile HACCP aziendale
- Attestati di idoneità sanitaria degli addetti ai reparti coinvolti nel piano autocontrollo
- Schede delle materie prime non conformi respinte ai fornitori, Schede delle materie prime scadute o eliminate per non conformità ai parametri del Piano,
- Schede di controllo delle temperature presenti in ogni ambiente coinvolto nel piano di autocontrollo
- Risultati di eventuali verifiche di laboratorio.
- **DICHIARAZIONE FORNITORI RIGUARDO AL RISPETTO DEL PIANO AUTOCONTROLLO E ALLA FORNITURA DI MOCA CONFORMI ALLA NORMATIVA.**

14.1 GESTIONE PRODOTTI NON IDONEI

I prodotti ritenuti non idonei all'immissione nel ciclo di lavorazione vengono esclusi ed eliminati secondo le modalità caratteristiche della fase in cui le anomalie vengono rilevate. L'eliminazione di tali prodotti viene registrata sulla scheda delle azioni correttive. Vengono, inoltre, registrate tutte le merci respinte al fornitore al momento della ricezione per non conformità ai parametri stabiliti, con la motivazione della mancata accettazione, la data e la firma del responsabile dell'autocontrollo.

15 PROCEDURE DI VERIFICA

Per la verifica del buon funzionamento del piano HACCP potranno essere effettuate, periodicamente, delle analisi di laboratorio sulla qualità microbiologica dei prodotti finiti e sulla carica microbica delle superfici e delle attrezzature sottoposte a sanificazione. Tale controllo non ha carattere preventivo ma solo di accertamento della validità del sistema di autocontrollo. Analisi a campione potranno essere fatte anche sulle materie prime impiegate, al fine di convalidare o meno la qualifica dei fornitori.

Inoltre, l'analisi periodica delle registrazioni previste, come quelle delle temperature o delle merci respinte alla consegna, potrà evidenziare anomalie ricorrenti che potranno così essere corrette.