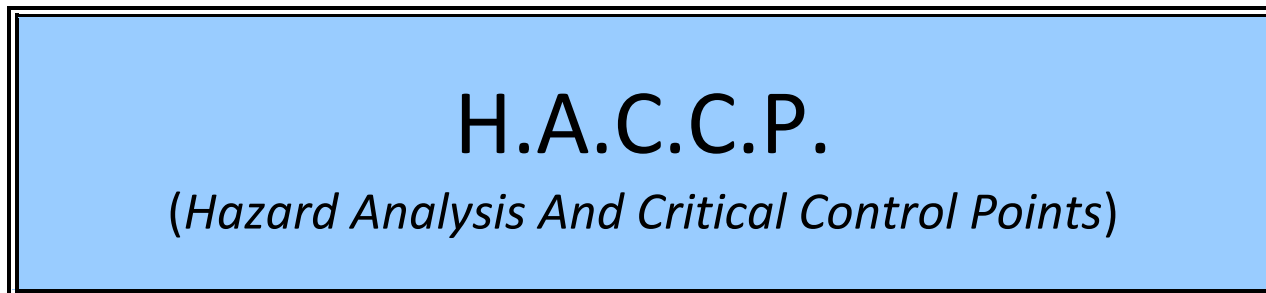


<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 1 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

## DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO



# A.S.S.O.

## Azienda Speciale Servizi Osimo

### ATTIVITA' DI REFETTORIO

SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER

PIAZZALE BELLINI N.2, 60027 OSIMO (AN)

Il sottoscritto **PUGNALONI SIMONE**,

in qualità di Operatore Settore Alimentare (OSA) della Ditta **A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' DI REFETTORIO** c/o **SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER** in **PIAZZALE BELLINI N.2, 60027 OSIMO (AN)** approva il presente piano di autocontrollo redatto in collaborazione con la redatto in collaborazione con la **PEGASO MANAGEMENT s.r.l.**, basato sul sistema di analisi dei rischi e controllo dei punti H.A.C.C.P. ed elaborato secondo i principi indicati dal "Manuale di corretta prassi igienica" per gli alimentari (manuale valutato con esito favorevole dagli Organi preposti e pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n.212 del 11-09-1998 e n.222 del 23-09-1998).

Firma dell' Operatore settore alimentare (OSA)

---

**Redatto ai sensi del REG.CE 852 del 2004**

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 2 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

## CONTENUTO:

- 1.0 PREMESSA
  - 1.1. La cultura della sicurezza alimentare
  - 1.2 Glossario HACCP
- 2.0 ANAGRAFICA GENERALE DELL'AZIENDA
  - 2.1 Dati Anagrafici
  - 2.2 Revisione e Riesame del Sistema di Autocontrollo
  - 2.3 Autorizzazione relativa alla registrazione dell'attività
  - 2.4 Documentazione relativa al funzionamento dell'attività **(Allegato 1)**
- 3.0 ANAGRAFICA DEL PERSONALE
  - 3.1 Gruppo H.A.C.C.P.
  - 3.2 Organigramma aziendale
  - 3.3 Deleghe responsabilità di reparto
  - 3.4 Autorità del Responsabile del Sistema di Autocontrollo
  - 3.4 Personale Interno **(Allegato 4)**
  - 3.5 Ditta di Consulenza Igienico Sanitaria / Lab. analisi riconosciuto
- 4.0 FORMAZIONE PER ADDETTI AL SETTORE ALIMENTARE
  - 4.1 Premessa
  - 4.2 Anagrafica dei Corsi di Formazione
  - 4.3. Documentazione relativa ad attività di formazione operatori settore alimentare **(Allegato 3)**
- 5.0 IGIENE DEL PERSONALE
  - 5.1 Igiene delle mani
  - 5.2 Procedura di gestione indumenti lavorativi
  - 5.3 Norme comportamentali
  - 5.4 Istruzioni di Autocontrollo all'ingresso del luogo di lavoro
  - 5.5 Verifica e gestione delle non conformità
- 6.0 PROCEDURA DI SELEZIONE FORNITORI
  - 6.1 Gestione dei materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti
- 7.0 RINTRACCIABILITÀ E TRACCIABILITÀ DELLA FILIERA ALIMENTARE
  - 7.1 Impostazione Sistema Rintracciabilità Alimenti
- 8.0 LOCALI E ATTREZZATURE
  - 8.1 Descrizione dei Locali
  - 8.2 Approvvigionamento Idrico
  - 8.3 Programma di manutenzione di Attrezzature / Macchine / Impianti / Strutture
  - 8.4 Planimetria **(Allegato 2)**
  - 8.5 Libretto uso e manutenzione delle attrezzature **(Allegato 5)**

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 3 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

9.0 CONTROLLO DI INSETTI E RODITORI

- 9.1 Procedure adottate
- 9.2 Formazione preventiva per attività di monitoraggio interna
- 9.3 Rilevamento / Segnalazione di eventuali Non Conformità

10.0 PROCEDURE DI PULIZIA E DISINFEZIONE

- 10.1 Procedure di Pulizia, Disinfezione dei locali
- 10.2 Procedure di Pulizia, Disinfezione delle Attrezzature
- 10.3 Premessa alle procedure di Pulizia e Disinfezione
- 10.4 Procedura separata di Detersione e Disinfezione
- 10.5 Procedura congiunta di Detersione e Disinfezione
- 10.6 Diagramma di flusso operazioni di pulizia e disinfezione
- 10.7 Schede Tecniche dei prodotti utilizzati per l'attuazione delle procedure di pulizia e sanificazione

**(Allegato 6)**

- 10.8 Gestione pulizie straordinarie
- 10.9 Procedura in caso di contaminazione diretta dell'alimento

11.0 DIAGRAMMA DI FLUSSO DEI PROCESSI PRODUTTIVI E INDIVIDUAZIONE CCP

Individuazione dei pericoli e valutazione dei rischi

- 11.1 Pasti monoporzione caldi
- 11.2 Frutta e prodotti da forno
- 11.3 Prodotti a freddo (pasti monoporzione, yogurt, gelati e simili)
- PR-09 – GESTIONE DELLA SOMMINISTRAZIONE
- PR-10 - TEMPORIZZAZIONE UTILIZZO AREE SOMMINISTRAZIONE
- PR-11 – GESTIONE DELLE CELIACHIA

12.0 PIANO DI AUTOCONTROLLO DELL'AZIENDA

- 12.1 Pasti monoporzione caldi
- 12.2 Frutta e prodotti da forno
- 12.3 Prodotti a freddo (pasti monoporzione, yogurt, gelati e simili)

13.0 VERIFICA DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

- 13.1 Registro di autocontrollo

14.0 PROCEDURE DI MODIFICA DELLE NON CONFORMITÀ'

- 14.1 Gestione del prodotto non conforme interno allo stabilimento
- 14.2 Gestione della non conformità durante la ricezione dei prodotti da parte del centro cottura
- 14.4 Gestione dei rifiuti alimentare
- 14.5 Gestione del trasporto
- 14.6 Gestione dei risultati e delle analisi **(Allegato 7)**

15.0 ANAGRAFICA DEI RIFERIMENTI LEGISLATIVI

**REGISTRO DI AUTOCONTROLLO E RELATIVA MODULISTICA PER REGISTRAZIONI E VERIFICHE**

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 4 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

## 1.0 PREMESSA

Il presente piano di autocontrollo è rivolto a tutti quei soggetti che operano nell'ambito: **DELL'ATTIVITA' DI REFETTORIO** e si propone lo scopo di facilitare l'applicazione delle misure di autocontrollo aziendale previste con l'applicazione del Reg. Ce 852/04.

A tal fine, nella stesura del lavoro, anche in conformità con quanto raccomandato dalla vigente normativa del citato Decreto, si è tenuto conto dei principi generali di igiene contenuti nel Codex Alimentarius .

Nel documento redatto da questo esercizio, l'assicurazione della qualità dell'alimento, intesa a livello globale, ma soprattutto come qualità igienico - sanitaria, non deriva più soltanto da un controllo sul prodotto finito, ma è correlata ad una vigilanza continua (monitoraggio) sul processo produttivo effettuata dai diversi operatori ciascuno interessato, per le proprie competenze, nei diversi processi di lavorazione.

Dall'analisi della rispettiva attività, si è costruito il diagramma di flusso, si sono quindi valutati i pericoli e i rischi connessi nelle diverse fasi, identificando i punti critici di controllo. Successivamente si sono individuate le azioni preventive, quelle correttive, la metodologia e la frequenza del monitoraggio, i limiti di accettabilità e le analisi di laboratorio necessarie per le operazioni di verifica e validazione.

Il documento delinea altresì la predisposizione delle procedure delocalizzate di Buone Pratiche Igieniche (GHP) E DI LAVORAZIONE (GMP), e definisce i documenti e la modulistica per la registrazione dei dati.

**La finalità del sistema di autocontrollo approntato da questo esercizio non è più quella di intervenire sulle non conformità rilevate, ma quella di prevenirne le cause di insorgenza, prima che si verifichino gli eventi negativi e, in ogni caso, di applicare sempre le opportune azioni correttive in modo da minimizzare i rischi, garantendo nel contempo l'integrità e la salubrità dei prodotti alimentari avendo come preciso scopo finale la salvaguardia della salute del consumatore.**

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 5 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

## 1.1 LA CULTURA DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

In seguito alla revisione della norma globale sui Principi generali in materia di igiene alimentare da parte della commissione del Codex Alimentarius nel Settembre 2022, con introduzione della nozione di “cultura della sicurezza alimentare” come principio generale, si vuole rafforzare la sicurezza alimentare aumentando la consapevolezza e migliorando i comportamenti dei dipendenti degli stabilimenti alimentari.

Gli OSA devono quindi istituire e mantenere un’adeguata cultura della sicurezza alimentare, fornendo prove che la dimostrino, impegnandosi in produzioni e distribuzioni sicure degli alimenti, ricordando di svolgere un ruolo guida nella produzione di alimenti sicuri e nel coinvolgimento di tutti i dipendenti in prassi di sicurezza alimentare.

Risultano inoltre fondamentali la consapevolezza dei pericoli e l’importanza della sicurezza e dell’igiene degli alimenti, un’aperta e chiara comunicazione tra i dipendenti dell’impresa e una disponibilità di risorse sufficiente per garantire una manipolazione sicura ed igienica degli alimenti.

Da parte della dirigenza si richiede invece una comunicazione chiara di ruoli e responsabilità in ogni attività dell’impresa alimentare, mantenendo, in seguito a modifiche, l’integrità del sistema di igiene e verificando che i controlli siano eseguiti puntualmente ed efficientemente e che la documentazione sia aggiornata.

La dirigenza si impegna a garantire attività di formazione per il personale e conformità con i requisiti normativi; incoraggia inoltre il miglioramento del sistema di gestione della sicurezza alimentare dell’impresa, tenendo conto degli sviluppi scientifici e tecnologici.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 6 / 49		1° EDIZIONE 13/09/2022

## 1.2 GLOSSARIO HACCP

<b>AUDIT</b>	Verifiche periodiche indipendenti sull'esistenza, applicazione ed efficacia del sistema.
<b>MONITORAGGIO (monitor)</b>	Sequenza programmata di osservazioni o misure di un parametro di controllo per valutare se il CCP è sotto controllo.
<b>METODOLOGIA</b>	Modalità di monitoraggio del punto critico.
<b>RACCOLTA DATI</b>	Registrazione ed archiviazione dei documenti inerenti i parametri controllati e le non conformità riscontrate.
<b>VERIFICA (verification)</b>	Attività di verifica condotte successivamente finalizzate a garantire che il piano HACCP stia lavorando efficacemente nell'applicazione quotidiana.
<b>VALIDAZIONE (validation)</b>	Conferma, svolta in fase finale, che il piano è completo e garantisce la sicurezza dell'alimento
<b>VALIDAZIONE SUCCESSIVA (revalidation)</b>	Riconferma, dopo cambiamenti al processo o al prodotto, che il piano HACCP è completo e garantisce l'atteso livello di sicurezza di un alimento.
<b>REVISIONE</b>	Rielaborazione del piano necessaria allorché dalla verifica risulta evidente l'esigenza di apportare una modifica.
<b>ALIMENTO</b>	Qualsiasi sostanza o prodotto trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato ad essere ingerito, o di cui si prevede ragionevolmente che possa essere ingerito da esseri umani.
<b>SISTEMA H.A.C.C.P.</b>	Sistema che identifica, valuta e controlla/gestisce i pericoli significativi per la sicurezza dell'alimento
<b>PIANO H.A.C.C.P.</b>	Documento scritto preparato secondo i principi dell'HACCP per assicurare il controllo dei pericoli significativi per la sicurezza dell'alimento nello specifico segmento della catena alimentare preso in considerazione.
<b>GMP</b>	Procedure delocalizzate di Buone Pratiche di lavorazione
<b>GHP</b>	Procedure delocalizzate di Buone Pratiche Igieniche
<b>PERICOLO</b>	Agente biologico chimico o fisico che abbia una ragionevole probabilità di causare una patologia o un danno in assenza di un suo controllo (NACMCF, 1997)
<b>ANALISI DEI PERICOLI</b>	Raccolta e valutazione delle informazioni sui pericoli e sulle condizioni che conducono alla loro presenza per decidere quali sono significativi per la sicurezza dell'alimento e quindi da includere nel piano HACCP

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 7 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

<b>RISCHIO, FREQUENZA (risk)</b>	La probabilità che si verifichi una manifestazione negativa nel consumatore dopo aver ingerito un alimento contenente un pericolo.
<b>GRAVITA' (severity)</b>	L'importanza delle conseguenze che possono derivare al consumatore che consuma un alimento contenente un pericolo.
<b>TAPPA (step)</b>	Un punto, una procedura, un'operazione o uno stadio nel processo alimentare, incluse le materie prime, a partire dalle produzioni primarie fino al consumatore finale.
<b>CONTROLLARE</b>	Adottare tutte le necessarie misure per assicurare e mantenere la conformità con i criteri stabiliti nel piano HACCP
<b>CONTROLLO</b>	Condizione nella quale sono seguite corrette procedure e i criteri stabiliti nel piano HACCP vengono raggiunti
<b>AZIONE CORRETTIVA</b>	Tipo di azione da intraprendere quando i rilievi del monitoraggio dei CCP indicano perdita di controllo
<b>PUNTO CRITICO DI CONTROLLO (CCP)</b>	Fase/tappa in corrispondenza della quale può essere applicata una misura di controllo, essenziale per prevenire, eliminare o ridurre a un livello accettabile un pericolo per la sicurezza dell'alimento.
<b>LIMITE CRITICO (CL)</b>	Valore che contraddistingue l'accettabilità dall'inaccettabilità. Valore massimo o minimo da rispettare in corrispondenza di un CCP per prevenire, eliminare o ridurre ad un livello accettabile un pericolo per la sicurezza dell'alimento.
<b>MISURE PREVENTIVE</b>	Azioni che possono essere intraprese per prevenire o eliminare un pericolo per la salute dell'alimento, o per ridurre ad un livello accettabile.
<b>DISINFESTAZIONE</b>	Complesso di procedimenti e operazioni atti a distruggere piccoli animali vettori o riserve di agenti infettivi.
<b>IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI</b>	L'insieme delle misure necessarie per garantire la sicurezza e la salubrità delle derrate alimentari in tutti gli stadi del ricevimento, dello scarico e dello stoccaggio.
<b>RICEVIMENTO</b>	Operazione nella quale le merci in arrivo dall'esterno vengono prese in carico nella struttura/stabilimento.
<b>RINTRACCIABILITÀ</b>	Sistema atto a ricostruire la storia, l'utilizzazione o la localizzazione di articolo/prodotto/attività per mezzo di un'identificazione registrata.
<b>STOCCAGGIO</b>	Operazione nella quale le merci vengono poste in appositi locali per l'immagazzinamento

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 8 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

<b>TURN OVER</b>	Rotazione del prodotto
<b>QUALIFICAZIONE</b>	Condizione di un'entità quando ne sia stata dimostrata la capacità di soddisfare requisiti contrattuali

## 2.0 ANAGRAFICA GENERALE DELL'AZIENDA

### 2.1 Dati anagrafici

RAGIONE SOCIALE:	A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO
COMUNE:	OSIMO
PROVINCIA:	AN
CAP:	60027
SEDE REFETTORIO:	SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER: PIAZZALE BELLINI N. 2, 60027 OSIMO (AN)
PARTITA IVA:	02208740429

### 2.2 Revisione e Riesame del Sistema di Autocontrollo

Il sistema H.A.C.C.P. viene sottoposto a costante controllo. Qualora si renda necessario un riesame del sistema, la ditta, in collaborazione con il tecnico consulente, provvederà ad una revisione del sistema, al fine di garantire il controllo costante e continuativo di tutte le attività condotte all'interno dello stabilimento in oggetto.

La revisione del sistema di autocontrollo si rende necessaria nei seguenti casi:

- Introduzione di novità normative,
- Variazione delle procedure operative,
- Variazione strutturale dello stabilimento,
- Introduzione di nuove lavorazioni e/o nuovo personale,
- Presenza ricorrente di non conformità,
- Richiesta delle Autorità Sanitarie,
- Allineamento periodico al fine del perfezionamento continuo della realtà aziendale.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 9 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

La Ditta si impegna nella scrupolosa attuazione delle attività sopra descritte, permettendo al Sistema di Autocontrollo di mantenersi efficiente e di garantire il continuo miglioramento nel tempo. Si provvede infatti ad un riesame costante e continuativo della documentazione, al fine di rendere migliori e sempre aggiornate le procedure aziendali nonché i rispettivi diagrammi di flusso.

### 2.3 Autorizzazione al funzionamento dell'attività

La ditta " **A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' REFETTORIO c/o SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER**" ha presentato in data 06/09/2022 la Notifica Inizio Attività per l'esercizio sito in Piazzale Bellini n. 2, 60027 Osimo (AN) valida per:

**ATTIVITA' DI RISTORAZIONE:** somministrazione pasti in ristorazione collettiva (mense, terminali di distribuzione, sedi per eventi e banqueting)

### 2.4 Documentazione relativa alla registrazione dell'attività **(Allegato 1)**

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 10 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

### 3.0 ANAGRAFICA DEL PERSONALE

#### 3.1 Gruppo H.A.C.C.P.

Il presente piano di autocontrollo dell'esercizio è stato elaborato da una squadra di esperti a carattere multidisciplinare, in modo da garantire un approccio complessivo alla materia in particolare ed in relazione alle diverse tipologie di ciclo produttivo trattato.

Per sviluppare ed introdurre il sistema di autocontrollo di questo esercizio, si è resa necessaria la costituzione preliminare del gruppo HACCP che, di seguito riportato nei suoi componenti e relative funzioni, attraverso una serie di riunioni e di informazioni ha stabilito i piani di intervento individuando i pericoli, definendo i CCP, stabilendo le azioni correttive e la verifica del buon funzionamento del sistema, e che sulla base delle diverse esperienze, della conoscenza dei prodotti e dei relativi processi di lavorazione, è responsabile dello studio e dell'applicazione del sistema HACCP.

RUOLO SVOLTO	COGNOME	NOME
<i>CONSULENTE</i>	CASTIGNANI	STEFANO
<i>O.S.A.</i>	PUGNALONI	SIMONE
<i>RESPONSABILE A.S.S.O.</i>	BERNARDINI	DANIELE
<i>SUPERVISORE INTERNO</i>	FORMICONI	FABIOLA
<i>SUPERVISORE</i>	MANZONI	ANDREA

Le persone che entrano a far parte del gruppo devono possedere adeguate conoscenze e competenze sui seguenti aspetti:

- processo produttivo;
- tecnologia delle attrezzature e degli utensili;
- principi della sicurezza alimentare;
- sistemi di gestione attualmente presenti in azienda;
- principi HACCP.

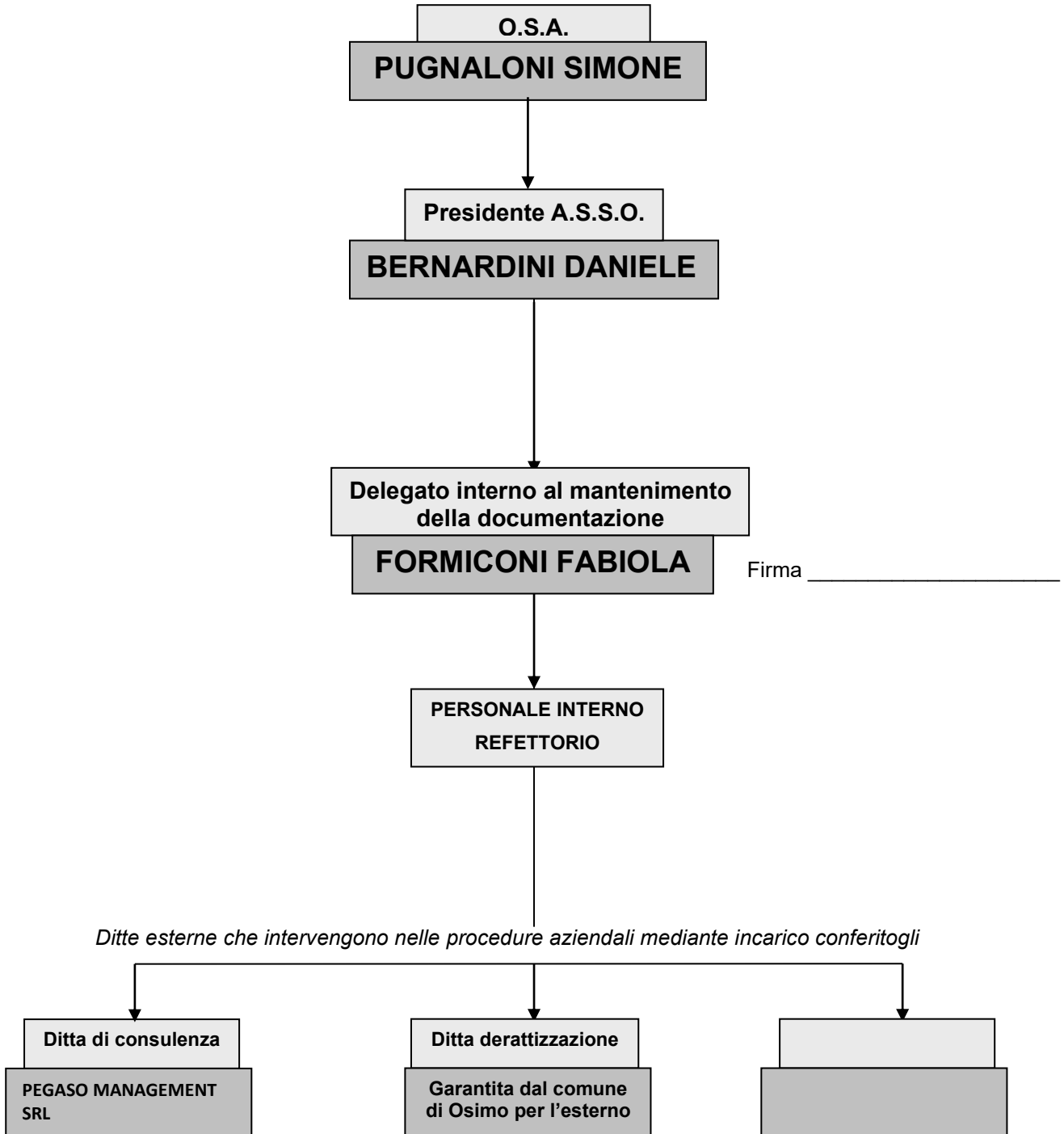
#### 3.2 Organigramma aziendale

Nell'ambito del programma di lavoro che ha come obiettivo la messa a punto di un sistema di autocontrollo secondo il metodo HACCP ed in conformità al REG. CE 852 e 853 del 2004, la Ditta ha definito e documentato responsabilità e rapporti reciproci del personale che svolge attività che hanno influenza sulla qualità igienico sanitaria del prodotto.

Infatti affinché sia garantita la corretta attuazione del sistema di autocontrollo, la Ditta ha inoltre provveduto alla definizione e degli incarichi rappresentati nell' Organigramma aziendale seguente.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 11 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

3.3 Deleghe responsabilità di reparto



<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 12 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

### 3.4 Autorità del Responsabile del Sistema di Autocontrollo

Il Responsabile, il Sig **BERNARDINI DANIELE** ha la responsabilità di tutta la gestione del sistema di autocontrollo, ovvero della verifica dell'applicazione di tutte le procedure operative, della gestione delle non conformità (di sistema e di prodotto), della gestione dei rifiuti, della manutenzione delle attrezzature, del controllo del personale, ecc.

A tutto il personale operante all'interno di un'industria alimentare deve essere fornita una adeguata formazione in materia di igiene degli alimenti; ciò non solo deriva da obblighi di tipo normativo, ma costituisce anche uno degli strumenti essenziali per raggiungere quella qualità e sicurezza dei prodotti che rappresenta, ormai, un'esigenza primaria per questo esercizio.

Senza formazione idonea, infatti, l'operatore non è in grado di adottare comportamenti corretti durante le varie fasi di lavorazione e, pertanto, può compromettere la qualità igienica dei prodotti anche in presenza di ottime situazioni strutturali e di una valida dotazione di attrezzature, vanificando così scelte imprenditoriali che hanno comportato investimenti anche consistenti.

Il titolare d'azienda è consapevole del fatto che investire in formazione significa porre le basi migliori per il conseguimento dei risultati voluti, promuove quindi, la realizzazione di adeguati programmi formativi per tutto il personale operante nel proprio esercizio, ivi inclusi se stesso ed i propri familiari.

---

**Per accettazione del presente piano di Autocontrollo**

Data, \_\_\_\_\_

Firma del responsabile

---

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 13 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

### 3.5 PERSONALE INTERNO

L'elenco e l'aggiornamento del personale interno sarà formalizzato all'occorrenza mediante la compilazione dell'**Allegato 4**.

### 3.6 Ditta di Consulenza igienico alimentare / Lab. analisi riconosciuto

Studio professionale	<b>PEGASO MANAGEMENT s.r.l.</b> Via S. Totti n. 12/d - 60131 Ancona (AN) Tel.071.2187284 mail: <a href="mailto:agrifood@pegasomanagement.com">agrifood@pegasomanagement.com</a>
----------------------	--

### 4.0 FORMAZIONE PER ADDETTI AL SETTORE ALIMENTARE

La formazione per gli addetti del settore alimentare viene realizzata in ottemperanza a quanto indicato nel **Reg. CE del 852 del 2004** e **D.G.R. n. 2232 del 28/12/2009**.

*L'applicazione della formazione* viene stabilita dal **Decreto n. 19 del 22 Gennaio 2004** relativo alle *integrazioni* apportate all'**Allegato 2 della Deliberazione della Giunta Regionale del 10 Dicembre 2002, n. 2173** concernente gli "indirizzi per la formazione base degli addetti al settore alimentare".

Le modalità di applicazione del corso viene stabilita dal *chiarimento* della **D.G.R. 2173/02 del 30 Marzo 2004** nel quale si evince l'abolizione dell'obbligatorietà del corso di formazione per tutti i lavoratori operanti nel settore alimentare, anche se permane inalterata l'obbligatorietà della formazione per tutti gli addetti. Con il presente chiarimento, il titolare della Ditta, a propria discrezione, potrà decidere di svolgere unicamente Lui stesso il corso base (o eventualmente un suo dipendente) e successivamente formare internamente tutti gli effettivi operanti all'interno della Ditta attraverso la realizzazione di un programma dell'attività formativa, dei materiali didattici e delle modalità di verifica con i relativi risultati. Tali informazioni, assieme ai docenti e alle ore impiegate, dovranno essere documentate nel presente Piano di Autocontrollo.

In alternativa, il titolare dell'Azienda, anche in relazione al notevole dispendio di tempo necessario per realizzare la suddetta formazione interna, potrà decidere di formare tutto il personale attraverso un corso, dove la formazione sarà realizzata da docenti qualificati e con comprovata esperienza nel settore alimentare e dove è previsto il rilascio di un **Attestato nominativo** per chiunque non abbia accumulato assenze (giustificate) superiori al 10% delle ore complessivamente previste. Il rilascio dell'Attestato non sarà pregiudizievole all'apprendimento conseguito.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 14 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

## 4.2 Premessa

La Ditta riconosce alla formazione del personale un'importanza primaria in quanto rappresenta il momento centrale del sistema di Autocontrollo, poiché senza conoscenza non si può prevenire il rischio. Tale formazione avrà come scopo principale la sensibilizzazione del personale alle varie problematiche igieniche connesse alla produzione e manipolazione dei prodotti trattati.

Una corretta formazione ed informazione è, infatti, fondamentale per prevenire i rischi da possibili contaminazioni causate dal personale. Tutto il personale deve essere istruito sulle norme comportamentali da applicare, sotto l'aspetto igienico - sanitario, durante lo svolgimento di tutta l'attività lavorativa, la formazione ha due livelli principali: il primo permette di fornire a tutti gli addetti alla manipolazione degli alimenti le conoscenze basi utili a una corretta prassi igienica; il secondo livello fornisce al responsabile dell'azienda gli strumenti per gestire un sistema di autocontrollo basato sui principi dell'HACCP.

## 4.3 Anagrafica dei Corsi di Formazione

Qualora la formazione venisse realizzata tramite dei corsi, la conduzione sarà realizzata in ottemperanza al Decreto n. 19 del 22 Gennaio 2004 relativo alle integrazioni apportate all'Allegato 2 della Deliberazione della Giunta Regionale del 10 Dicembre 2002, n. 2173 concernente gli "indirizzi per la formazione base agli addetti al settore alimentare".

Secondo quanto indicato dal Decreto n. 19 del 22 Gennaio 2004 relativo all'integrazioni apportate all'Allegato 2 della Deliberazione della Giunta Regionale del 10 Dicembre 2002, n. 2173, **"L'aggiornamento alla formazione ottenuta sarà attuato a cura dell'imprenditore Alimentare a cadenza almeno triennale e comunque ogniqualvolta lo richiedano innovazioni produttive o tecnologiche introdotte"**.

La Ditta A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' DI REFETTORIO c/o SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER nello specifico ha implementato un programma di formazione periodico, con frequenza almeno triennale, nel quale interviene l'addetto preposto e qualificato **A.S.S.O.** che provvede alla sua applicazione. Si procede dunque con corsi svolti internamente, i quali saranno opportunamente documentati e per i quali saranno rilasciati attestati nominativi.

L'efficacia della formazione verrà comunque valutata anche sul campo, accertando che il personale segua le regole prestabilite dall'azienda relativamente all'igiene ed adotti comportamenti idonei.

Allo stesso modo ogni nuovo addetto che entrerà a far parte del nucleo lavorativo all'interno della Ditta provvederà allo svolgimento dell'attività di formazione, qualora non fosse già in possesso di attestato nominativo con una data di svolgimento inferiore ai 3 anni.

## 4.4 Documentazione relativa ad attività di formazione operatori settore alimentare (Allegato 3 A e 3 B)

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 15 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

## 5.0 IGIENE DEL PERSONALE

### 5.1 Igiene delle Mani:

- Controllare mani e unghie le quali devono essere mantenute pulite, con unghie tagliate e senza smalto;
- E' vietato indossare gioielli (anelli, orologi e bracciali) ad eccezione della fede;
- Ogni lavoratore deve lavare mani e avambracci (se scoperti):
  - 1) all'entrata in servizio;
  - 2) nel passaggio tra un'operazione ad un'altra che prevede lavorazioni di materie prime differenti;
  - 3) all'uscita dei servizi igienici;
  - 4) dopo contatti con qualsiasi prodotto e/o superficie sporchi;
  - 5) dopo aver effettuato le operazioni di pulizia di locali e di attrezzature;
  - 6) dopo aver tossito o starnutito;
  - 7) dopo aver toccato alimenti crudi;
  - 8) dopo aver toccato imballaggi in magazzino.

Il lavaggio delle mani deve avvenire utilizzando apposito lavabo, con acqua corrente calda e potabile, adottando l'impiego di sapone liquido germicida, di spazzole per le unghie, consigliando inoltre una procedura di disinfezione. L'asciugatura deve avvenire con carta a pendere.

Evitare il ricorso di vasche piene di acqua per l'immersione di mani e avambracci.

### 5.2 Procedura di Gestione Indumenti Lavorativi:

Gli indumenti lavorativi devono essere basilarmente di colore chiaro al fine di evidenziare facilmente il loro stato di pulizia, e presentare caratteristiche di impermeabilità per tutte le lavorazioni con uso di acqua corrente (es. grembiule in materiale plastico, stivali in materiale plastico, ecc.).

Si indicano, di seguito, procedure e caratteristiche generali di buona prassi igienica:

- tutti i lavoratori, i manutentori, e i visitatori devono indossare camici e indumenti puliti adatti alle funzioni svolte;
- gli abiti sporchi destinati ad essere lavati, devono essere eliminati dalla zona produttiva per poter evitare qualsiasi forma di contaminazione crociata;
- gli abiti devono essere mantenuti in idoneo stato di pulizia;
- i capelli devono essere ricoperti con cuffie, berretti o retine;
- le calzature da lavoro devono essere diverse da quelle civili;
- i guanti da lavoro devono essere conformi alle disposizioni in materia e se rovinati sostituiti tempestivamente.

Risulta necessario che tutti gli indumenti utilizzati siano adoperati esclusivamente nell'ambiente circoscritto di lavoro cui è destinato il lavoratore. Inoltre ogni addetto del settore alimentare deve aver disponibilità di un armadietto a doppio scomparto, costituito in materiale lavabile e sanificabile, per

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 16 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

posizionare rispettivamente indumenti civili e lavorativi. Gli stessi armadietti devono essere mantenuti nel massimo ordine e chiusi.

### 5.3 Norme Comportamentali:

Nelle aree di lavorazione e di immagazzinamento è **vietato**:

- mangiare, bere, fumare;
- toccarsi viso, capelli, naso, orecchie;
- usare prodotti medicali;
- tenere capelli, barba e baffi in disordine;
- manipolare alimenti senza adeguata protezione ad eventuali tagli ed escoriazioni a mani ed avambracci;
- tossire e starnutire e parlare sopra gli alimento di lavorazione.

Tutto al fine di minimizzare ogni possibile contaminazione degli alimenti.

### 5.4 Istruzioni di Autocontrollo all'ingresso nel Luogo di Lavoro:

Il personale è tenuto a comunicare al Preposto, prima dell'entrata in servizio, qualsiasi propria malattia o eventuale ferita, suscettibile di possibile fonte di inquinamento o di contaminazione degli alimenti, in particolare:

- mal di gola, infezioni al cavo orale e/o raffreddore;
- congiuntivite;
- ascessi dentali;
- infezioni e/o tagli della pelle, in particolare delle mani ed avambracci;
- malattie gastrointestinali.

Lo stesso deve essere allontanato dal lavoro in caso di presentazione di una delle seguenti malattie contagiose, fino alla scomparsa dei sintomi, e riammesso al lavoro solo dopo presentazione di certificato medico di guarigione.

### 5.5 Verifica e gestione di non conformità

Il supervisore interno provvede ad un controllo periodico e costante per verificare che durante la conduzione delle attività siano rispettate le regole prestabilite.

In caso di rilevazioni di non conformità si provvederà all'adozione di azioni correttive adeguate alla tipologia di situazione riscontrata.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 17 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

## 6.0 PROCEDURA DI SELEZIONE FORNITORI

***Tutti i fornitori dell'esercizio devono avere in funzione il proprio piano di autocontrollo secondo il sistema H.A.C.C.P. (da acquisire per conoscenza e/o visione) nei termini di attuazione delle sanzioni previste dal REG. CE 852/04; in caso contrario saranno esclusi.***

La puntuale verifica delle merci in fase di ricevimento, consente una adeguata selezione dei fornitori, giungendo, progressivamente, ad eliminare da ogni rapporto commerciale quelli non in grado di garantire buone condizioni di igiene e manutenzione, idonee temperature di trasporto, regolarità delle etichettature e veridicità delle dichiarazioni di garanzia (analisi iniziali di verifica), nonché il buono stato dei prodotti e delle loro eventuali confezioni.

I maggiori fornitori di prodotti per la Ditta : **A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' DI REFETTORIO c/o SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER** risultano essere specializzati e per maggiori dettagli si rimanda alle procedure descritte nel Centro Cottura di Via Foscolo, in quanto tutte le forniture provengono da quell'attività e da quella sede.

***Al fine di dare l'evidenza del controllo dei fornitori utilizzati, il responsabile dell'autocontrollo della presente realtà ha provveduto ad una richiesta di certificazione attestante l'effettiva attuazione del sistema H.A.C.C.P. di ogni singolo fornitore. Tale documentazione è disponibile all'interno dell'autocontrollo aziendale del centro cottura e mansa insieme all'elenco degli stessi fornitori utilizzati.***

In caso di eventuale riscontro negativo o di rilevazione di una possibile non conformità, si procede al richiamo immediato della Ditta fornitrice al fine di evidenziare la stessa non conformità rilevata con eventuale provvedimento valutato di volta in volta. La gestione delle non conformità riscontrate vengono opportunamente registrate nella scheda relativa associata al Documento di Autocontrollo (*Scheda delle Non Conformità*).

### 6.1 Gestione dei Materiali e Oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti

Oltre ai fornitori di generi alimentari vari la Ditta **A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' DI REFETTORIO c/o SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER** riceve anche prodotti definiti "MATERIALI E OGGETTI DESTINATI A VENIRE A CONTATTO CON I PRODOTTI ALIMENTARI", utilizzati generalmente per la somministrazione dei pasti.

I seguenti materiali sono soggetti al rispetto di norme specifiche, come il **Reg. CE 2023/2006** sulle buone pratiche di fabbricazione, il **Reg. CE 1935/2004** e s.m.i. con l'obiettivo di garantire il funzionamento efficace del mercato interno per quanto attiene l'immissione sul mercato comunitario dei seguenti prodotti

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 18 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

e al fine di costruire la base per assicurare un elevato livello di tutela della salute umana e degli interessi dei consumatori.

I materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti devono infatti essere prodotti conformemente alle buone pratiche di fabbricazione affinché in condizioni di impiego normali o prevedibili, essi non trasferiscano agli stessi prodotti alimentari componenti in quantità tali da:

- 1) costituire un pericolo per la salute umana;
- 2) comportare una modifica inaccettabile della composizione dei prodotti alimentari;
- 3) comportare un deterioramento delle loro caratteristiche organolettiche.

L'etichettatura, la pubblicità e la presentazione di uno dei seguenti materiali o di un oggetto non deve fuorviare i consumatori.

A tal fine la Ditta **A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' DI REFETTORIO c/o SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER** ha provveduto a richiedere anche ai seguenti fornitori la trasmissione di un'adeguata documentazione e delle informazioni necessarie riguardante le specifiche sopra elencate e quindi una dichiarazione che il processo di lavorazione sia pertinente per la conformità e la sicurezza degli oggetti finiti, nel rispetto delle normative di riferimento (mantenuta assieme al resto della documentazione del centro cottura e mensa).

La Ditta provvede alla registrazione delle possibili non conformità che si possono rilevare nella scheda appropriata associata al Documento di Autocontrollo ed eventualmente contesterà direttamente il fornitore mediante All.to 01 della Procedura di Rintracciabilità, mediante comunicazione al centro cottura che successivamente gestirà i rapporti direttamente con i fornitori.

Successivamente alla fase di accertamento di qualifica dei fornitori e quindi dei materiali utilizzati per il contatto con gli alimenti, la ditta provvede all'acquisizione degli stessi e alle fasi successive di stoccaggio e conservazione nel rispetto dei requisiti igienico sanitari.

In particolare, i prodotti adoperati dalla **A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' DI REFETTORIO c/o SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER** destinati a venire a contatto con gli alimenti, consistono prevalentemente in piatti di plastica, bicchieri, posate ecc prevalentemente ricevuti durante i pasti dal centro cottura e mensa, ma in parte mantenuti anche all'interno del singolo refettorio (es. bicchieri di plastica ecc). I seguenti materiali arrivano generalmente dai fornitori in confezioni originali. L'operatore provvede in prima fase all'analisi delle confezioni (integrità ecc) ed al successivo stoccaggio in mensole o contenitori (come armadietti) separati dal resto delle attrezzature e specificatamente distinti dallo stoccaggio dei generi alimentari, al fine di evitare possibili contaminazioni.

La Ditta provvede alla registrazione delle possibili non conformità che si possono rilevare nella scheda appropriata associata al Documento di Autocontrollo.

## 7.0 RINTRACCIABILITÀ E TRACCIABILITÀ DELLA FILIERA ALIMENTARE

Adottato all'inizio del 2002, il **Regolamento 178/2002/CE** costituisce la base della nuova legislazione comunitaria in materia di sicurezza alimentare; stabilendone i principi generali, istituendo l'Autorità

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 19 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

europea per la sicurezza alimentare (EFSA) e stabilendo procedure relative alla sicurezza dei prodotti alimentari.

Il regolamento mira ad assicurare che le imprese del settore alimentare vigilino affinché tutte le fasi di cui sono responsabili, dalla produzione primaria fino alla vendita o alla messa a disposizione di prodotti alimentari al consumatore finale, si svolgano in conformità alle disposizioni del citato regolamento.

L'art. 18 del regolamento, stabilisce l'obbligo di garantire la rintracciabilità degli alimenti, dei mangimi, degli animali destinati alla produzione alimentare e di qualsiasi altra sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o mangime in tutte le fasi della produzione, trasformazione e distribuzione. A decorrere dal 1° gennaio 2005 tale prescrizione è divenuta obbligatoria sull'intero territorio dell'Unione europea.

I soggetti obbligati risultano quindi essere: tutti gli operatori che prendono parte alla filiera alimentare e mangimistica, compresi importatori, operatori della logistica (deposito, trasporto), distributori all'ingrosso e al dettaglio, nonché ristoratori, pubblici esercenti, gestori di mense e catering. Gli operatori devono quindi mettere a punto sistemi e procedure che consentano di risalire all'anello precedente ed a quello successivo nella filiera alimentare.

In particolare, il citato articolo 18 dispone che tutti gli operatori del settore alimentare e dei mangimi debbano registrare ed essere in grado di individuare chi ha fornito loro un mangime, un alimento o un animale destinato alla produzione alimentare. In pratica: da chi arriva il prodotto, l'ingrediente, l'alimento, ecc; non solo, devono altresì essere in grado di individuare le imprese alle quali hanno fornito i loro prodotti; tutto ciò che entra ed esce dall'azienda deve essere "rintracciabile". Tutto questo allo scopo di facilitare il ritiro o il richiamo dal mercato di prodotti che possono costituire un rischio per il consumatore e/o fornire adeguate informazioni alle Autorità competenti.

Nonostante il Regolamento sia direttamente applicabile, lo Stato italiano, come previsto dall'art. 18 comma 5 del Regolamento stesso, ha ritenuto opportuno emanare **l' accordo tra il Ministero della Salute, le Regioni e le province autonome del 28 luglio 2005** recante *le linee guida ai fini della rintracciabilità degli alimenti e mangimi per fini di sanità pubblica*.

L'accordo sopra citato è stato recepito mediante la **Deliberazione della Giunta Regionale n. 189 del 27 febbraio 2006**.

## 7.1 Impostazione Sistema Rintracciabilità Alimenti

La Ditta **A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' DI REFETTORIO c/o SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER** alla rintracciabilità e tracciabilità alimentare un'importanza primaria in quanto rappresenta un'integrazione delle procedure aziendali di gestione del rischio sanitario, unitamente all'insieme delle procedure che devono essere messe in atto al fine di permettere il ritiro del prodotto, nel caso in cui sia evidenziato un rischio. Per altro verso garantiscono alle Autorità di Controllo una solida base di informazioni per il rintraccio dei prodotti e l'individuazione delle responsabilità.

Per questo è necessario:

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 20 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

- predisporre le procedure per l'individuazione di tutti i fornitori delle materie prime e di tutti i destinatari dei prodotti finiti (fermo restando l'esclusione di identificazione del consumatore finale);
- predisporre dei sistemi che consentano, quando necessario, di avviare procedure di ritiro dal mercato di prodotti che non rispondono ai requisiti di sicurezza previsti dal regolamento.

I sistemi e le procedure di rintracciabilità devono consentire di :

1. Individuare i fornitori diretti delle materie prime e degli alimenti come definito al comma 2 dell' art. 18 del Regolamento (rintracciabilità a monte);
2. Individuare le imprese dirette alle quali sono stati forniti i propri prodotti come definito al comma 3 dell'art. 18 del Regolamento (rintracciabilità a valle);
3. Mettere a disposizione delle Zone territorialmente competenti le informazioni dei punti precedenti, come definito ai commi 2 e 3 dell' art. 18 del Regolamento.

La descrizione dettagliata di tutti i sistemi adottati per l'individuazione delle informazioni richieste dal regolamento, in linea con quanto stabilito dall'accordo stato-regioni e dalla delibera regionale di riferimento, sarà contemplata all'interno della procedura operativa del Sistema Rintracciabilità Alimenti che verrà redatta ai sensi del Regolamento CE 178/2002 e allegata al presente Piano di Autocontrollo.

## 8.0 LOCALI E ATTREZZATURE

### 8.1 Descrizione dei locali

La strutturazione e la localizzazione delle attrezzature degli ambienti dell'esercizio deve garantire un'organizzazione complessiva delle attività che consenta, per quanto possibile, le seguenti modalità operative:

- 1) **flusso unidirezionale della linea produttiva;**
- 2) **separazione delle differenti aree e fasi di lavorazione;**
- 3) **attuazione dei programmi di sanificazione ambientale e di controllo degli agenti infestanti;**
- 4) **formulazione e messa in opera del piano di autocontrollo aziendale secondo i principi del sistema H.A.C.C.P..**

Per quanto attiene gli ambienti interni, dalla normativa vigente, devono innanzitutto essere mantenuti in buone condizioni di pulizia e manutenzione. I materiali di rivestimento (pareti, pavimenti, soffitti), sono non tossici ed in grado di facilitare le operazioni di pulizia disinfezione e di evitare, unitamente ad un corretto microclima, la formazione di condensa o muffe sulle superfici.

Tutti i piani di lavoro e le superfici che potrebbero venire a contatto con l'alimento, sono lisci e facili da pulire e disinfettare.

Per la pulizia e la disinfezione delle attrezzature di lavoro sono presenti lavabi ad acqua potabile calda e fredda idoneamente attrezzati. I servizi igienici per il punto presa acqua a disposizione sono due: 1 servizio igienico uomini in cui si trovano n.2 lavelli a manopola nell'antibagno e 2 servizi igienici con wc; 1 servizio igienico donne dove si trovano n.2 lavelli a manopola nell'antibagno e 2 servizi igienici con wc.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 21 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

## 8.2 Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento delle acque è regolamentato dal D.Lgs. 18/2023 e s.m.i. (modificato ed integrato dal D. Lgs. 31/2001 ).

La ditta utilizza esclusivamente acqua potabile proveniente da acquedotto comunale e garantisce erogazione di acqua calda e fredda da tutti i punti di erogazione.

L'acqua viene usata soprattutto per il lavaggio e la pulizia del locale e delle rispettive attrezzature, per la pulizia delle mani del personale.

### **DOCUMENTAZIONE OBBLIGATORIA:**

#### **In caso di allacciamento ad acquedotto pubblico La Ditta provvederà al mantenimento:**

- di una copia del contratto e/o fotocopia delle bollette di pagamento;
- di una copia della planimetria con indicazione della rete di distribuzione interna ed i punti di erogazione dell'acqua..

### **MONITORAGGIO E GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'**

Tra le “acque destinate al consumo umano” rientrano quelle utilizzate in ambito domestico, per cucinare, per bere o per altri usi domestici, nonché le acque utilizzate dalle imprese alimentari per la produzione di prodotti destinati al consumo umano.

Per risultare idonee allo loro specifica destinazione, le stesse devono essere salubri e pulite; a tal fine non devono contenere microrganismi e parassiti, né altre sostanze che possono rappresentare un pericolo per la salute umana.

E' dunque necessario che le acque fornite attraverso una rete di distribuzione, nel punto di consegna (generalmente identificato dal contatore) e nel punto in cui queste fuoriescono dai rubinetti e quindi utilizzate dall'impresa, siano conformi ai parametri di legge (D-L.vo n.31/2001).

Il titolare della Ditta **A.S.S.O. AZIENDA SPECIALE SERVIZI OSIMO ATTIVITA' DI REFETTORIO c/o SCUOLA SECONDARIA I GRADO C. KRUEGER**, risulta il responsabile dei valori di parametro idonei dal punto di consegna fino ai vari punti di erogazione presenti nel proprio locale.

L'operatore del settore alimentare, qualora ne riscontri la necessità, effettuerà dei controlli come verifica e validazione delle procedure di autocontrollo attraverso analisi chimiche e microbiologiche al fine di garantire il rispetto dei criteri di sicurezza e di igiene dell'acqua utilizzata nei processi produttivi.

Al fine di assicurare un monitoraggio continuo della qualità delle acque, la Ditta ha provveduto allo sviluppo di “controlli interni” effettuati dall'operatore del settore alimentare che consistono generalmente nel controllo continuativo dell'acqua che deve risultare sempre incolore e inodore. Qualora si ritenesse necessario effettuare ulteriori analisi, le stesse saranno sempre attuate e rilasciate da laboratori accreditati secondo quanto previsto dall'accordo stato regioni del 17/0/2004 ai sensi della norma ISO 17025, ed i risultati saranno mantenuti all'interno del Documento di Autocontrollo aziendale per almeno 5 anni, al fine di rendere disponibile la documentazione per l'eventuale consultazione da parte

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 22 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

dell'amministrazione che effettua i controlli esterni.

Nel caso in cui gli esiti delle analisi risultassero insoddisfacenti oppure nel caso in cui si verificassero problemi di erogazione di acqua potabile proveniente dal pubblico acquedotto, per un tempo eccessivo, sarà cura della Ditta:

1. ***verificare il tipo di problematica***
2. ***sospendere eventualmente l'utilizzo di acqua non conforme per le lavorazioni alimentari e per l'igiene del personale***
3. ***provvedere alla fornitura di acqua potabile (anche in bottiglie di acqua minerale) come azione preventiva fino al ripristino delle condizioni di conformità***
4. ***intervenire e sostituire le eventuali tubature difettose***
5. ***registrare la non conformità rilevata nella scheda appropriata***

### 8.3 Programma di manutenzione di Attrezzature / Macchine / Impianti / Strutture

***La corretta applicazione delle operazioni di pulizia, associate ad un buon programma di manutenzione di tutte le attrezzature / macchinari presenti, nonché l'accurato e frequente controllo dello stato dei locali adibiti al deposito di alimenti ecc, contribuisce al conseguimento di un soddisfacente livello di sicurezza delle lavorazioni effettuate.***

#### Manutenzione ordinaria ATTREZZATURE e MACCHINE

➤ Per tutte le attrezzature / macchinari la ditta si impegna ad effettuare periodicamente una Manutenzione Ordinaria, evitando ad esempio che si realizzino nelle superfici zone danneggiate, rotture che possono compromettere la semplicità nelle operazioni di pulizia e sanificazione delle stesse. Al fine di favorire un controllo periodico il Responsabile dello stabilimento provvede costantemente ad una perlustrazione di tutte le attrezzature e macchinari presenti al fine di monitorare preventivamente eventuali Non Conformità ed intervenire nell'immediato con dichiarazione dell'azione correttiva prevista.

Per le operazioni di manutenzione eventuali in alcuni casi è sufficiente eseguire le istruzioni fornite dal costruttore e contenute nel libretto di relativo all'uso e manutenzione (**Allegato 5 – Libretto uso e manutenzione delle attrezzature**).

Qualora invece si intervenisse con una Ditta incaricata esterna, sarà mantenuta l'opportuna documentazione relativa all'intervento effettuato a disposizione degli organi di controllo, mantenuta come archivio.

Di seguito riportiamo una tabella riassuntiva che indica la frequenza e le modalità di manutenzione delle attrezzature e macchinari presenti nel locale:

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 23 / 49		1° EDIZIONE 13/09/2022

ATTREZZATURA	PIANO DI MANUTENZIONE	FREQUENZA ESECUZIONE
SUPERFICI DI LAVORO E APPOGGIO	Vedere libretto di manutenzione specifico per ogni attrezzatura, controllare l'integrità	Mensile (da parte dell'operatore o eventualmente da parte di una ditta esterna)
LAVELLI	Vedere libretto di manutenzione specifico	Mensile (da parte dell'operatore o eventualmente da parte di una ditta esterna)

### Manutenzione ordinaria LOCALI / IMPIANTI

- Per i locali / impianti e tutte le aree autorizzate, la Ditta garantisce buone condizioni di manutenzione, come può essere per lo stato delle pareti, pavimenti ma anche per gli impianti di areazione, di distribuzione di acqua potabile e di scarico ecc. Allo stesso modo, il Responsabile provvede alla perlustrazione costante dei locali e degli impianti, al fine di monitorare preventivamente eventuali Non Conformità ed intervenire nell'immediato. In caso di rilevazioni di Non Conformità, seguirà la registrazione della stessa nella scheda allegata al Documento di Autocontrollo con attuazione dell'azione correttiva, quindi contatto con una Ditta incaricata, la quale provvederà al ripristino delle condizioni idonee. La documentazione rilasciata sarà mantenuta in archivio.

LOCALE/AREA	PIANO DI MANUTENZIONE	FREQUENZA ESECUZIONE
TUTTE LE AREE Soffitti, pareti verniciate	Tinteggiatura	triennale o a necessità
Finestre	Pulizia retine antintrusione	Mensile
Pavimentazione, angolari	Ripristino zone danneggiate	Quando necessaria
Impianto idrico, impianto di areazione ecc	Verifica conformità	Quando necessaria

Si specifica che tutte le operazioni di Manutenzione Straordinaria di attrezzature / macchinari / impianti e locali vengono eseguite da personale tecnico specializzato e nel più breve tempo possibile al fine di evitare ritardi e disagi durante le varie fasi della produzione.

Per la definizione delle attrezzature ed i reparti presenti si rimanda alla planimetria allegata alla documentazione stessa (Allegato 2).

#### 8.4 Planimetria (Allegato 2)

#### 8.5 Libretto uso e manutenzione delle attrezzature (Allegato 5)

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 24 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

## 9.0 CONTROLLO DI INSETTI E RODITORI

### 9.1 Procedure adottate

Uno dei principali fattori che può rappresentare un pericolo alimentare, pregiudicandone la sicurezza, è rappresentato da contaminanti biologici come organismi pluricellulari (es. insetti, topi e altri roditori).

Il pericolo principale da essi rappresentato è costituito dalla capacità di spostarsi velocemente da un posto all'altro e di fungere quindi da veicoli di malattie depositandosi prima su deiezioni umane e animali o su altro materiale infetto e poi sugli alimenti, contaminandoli anche con propri escrementi.

Ogni impresa è responsabile nel prevenire le fonti di contaminazione dei prodotti, anche se la causa ha origine all'esterno del perimetro dello stabilimento.

Tutti gli operatori dell'Azienda provvedono quindi ad un controllo visivo costante di tutti i locali dello stabilimento al fine di escludere la presenza di infestazioni da insetti e/o roditori ed eventualmente intervengono con procedure e strumentazioni adeguate, per le quali saranno mantenute le relative schede tecniche di prodotto e compilata la scheda delle Non Conformità o di Azione preventiva per la descrizione dell'attività svolta.

### 9.2 Formazione preventiva per attività di monitoraggio interna

Per tale tipo di pericolo risulta evidente che le misure di sicurezza sono principalmente preventive cercando di impedire l'ingresso di agenti indesiderati in tutti i locali ove per una ragione o per l'altra giacciono alimenti.

Al fine di garantire un'azione preventiva risulta necessaria un'adeguata formazione del personale operante, il quale deve essere a conoscenza di tutti i rischi connessi all'attività e, al fine di attuare un monitoraggio interno contro insetti e roditori, è necessario conoscere nel dettaglio tutti i rischi sanitari e le condizioni che favoriscono l'ingresso di agenti infestanti, così da poter prevenire il pericolo di contaminazioni.

Il Responsabile dell'Autocontrollo garantisce per questo che durante le attività periodiche di formazione / aggiornamento degli operatori del settore alimentare nonché durante la normale conduzione dell'attività siano trasmesse anche tutte le nozioni per evitare contaminazioni da parte di insetti e roditori.

Così ad esempio, la protezione di tutte le aperture dei locali con reti a maglia strettissima (zanzariere) e appropriate pratiche di disinfezione, sono un ottimo deterrente per impedire l'ingresso di insetti od ostacolarne la sopravvivenza.

Per i topi e gli altri roditori che, oltre all'azione di veicolare microrganismi patogeni, si rendono responsabili della distruzione delle derrate alimentari, la sola pratica della derattizzazione classica (fumigazioni, trappole, esche avvelenate, ecc) non riuscirebbe ad avere ragione, causa la loro velocità di

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 25 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

riproduzione, per cui è importante adottare vere e propri sistemi di prevenzione rispetto alla loro introduzione e alla loro possibilità di sopravvivenza negli ambienti di interesse alimentare.

Vengono di seguito elencati alcuni dettagli che possono aiutare nell'analisi / monitoraggio periodico:

- abolizione di angoli morti e spazi che possono dar rifugio ai ratti;
- chiusura ermetica di aperture verticali ed orizzontali;
- chiusura di fori e tragitti non necessari ed applicazione di griglie metalliche per quelli che devono essere lasciati aperti (prese d'aria, etc.);
- eliminazione frequente o protezione ermetica di spazzatura e ogni altro rifiuto;
- applicazione di rivestimenti di lamiera alla parte bassa delle porte;
- pulizia e ordine in tutti gli ambienti;
- protezione ermetica delle derrate e risorse d'acqua così da impedire loro (se presenti) di mangiare e bere.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
			Pag. 26 / 49
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

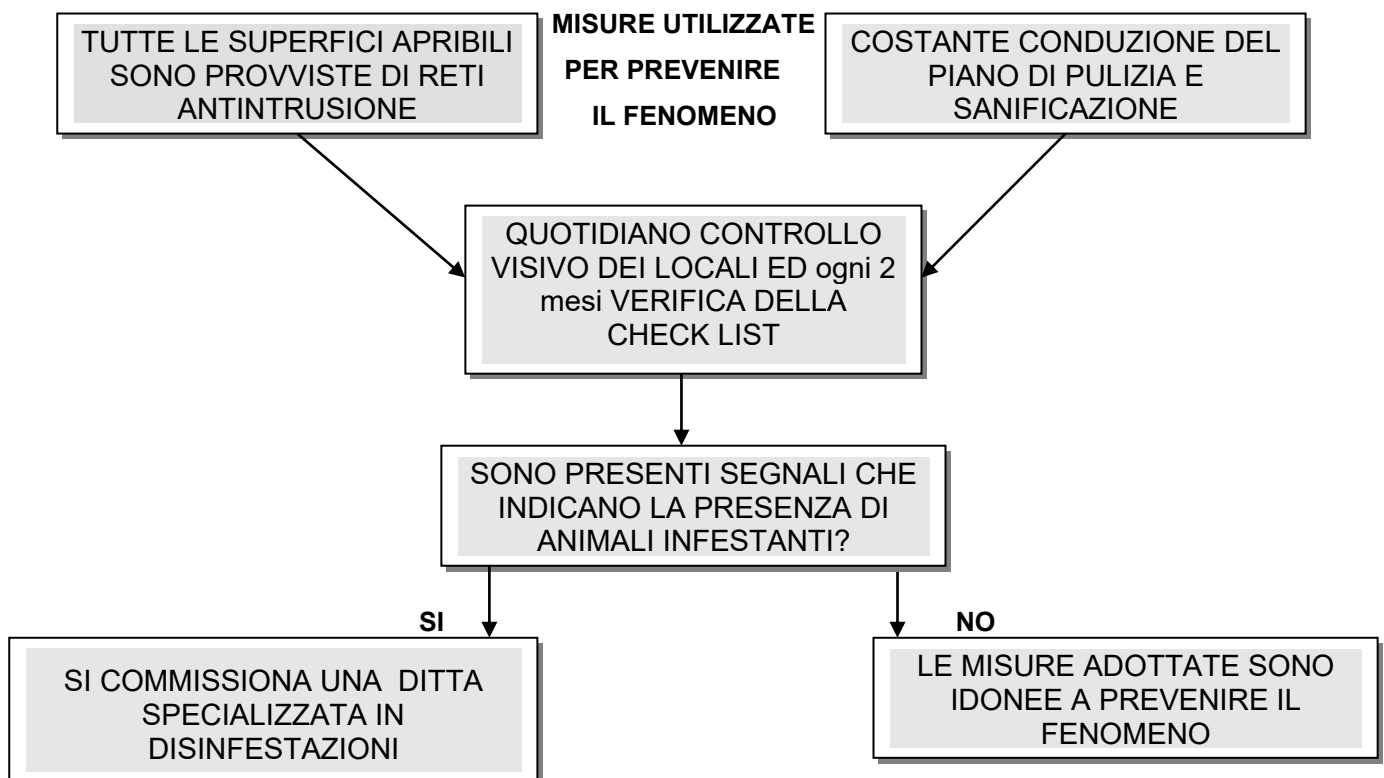
### 9.3 Rilevamento / Segnalazione di eventuali Non Conformità

Qualora dal controllo visivo venissero riscontrate delle non conformità tali da rendere necessaria l'attuazione di procedure di disinfestazione straordinarie dei locali, i Responsabili si impegnano a contattare la Ditta esterna specializzata al fine di ripristinare le idonee condizioni igieniche dei locali. Tali eventuali interventi saranno formalizzati all'interno dell'apposita scheda delle Non Conformità.

La registrazione sarà accompagnata dalla documentazione realizzata dalla Ditta specializzata, ove saranno contenute le procedure di disinfestazione adottate, la tipologia di disinfestanti utilizzati, nonché l'esito delle operazioni. Al fine di prevenire problematiche di questa tipologia, fondamentale importanza è rivestita da una costante conduzione del piano di pulizia e sanificazione dei locali.

Sarà inoltre indispensabile la costante ispezione dei locali e la **compilazione/verifica bimestrale dell'allegato Check-List** da parte del personale ATA.

Esternamente la derattizzazione e disinfestazione è garantita dal Comune di Osimo, che tramite una Ditta Esterna prevede al posizionamento e controllo dei metal-box.



<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>		Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)		Pag. 27 / 49	
			1° EDIZIONE 13/09/2022	

## 10.0 PROCEDURE DI PULIZIA E DISINFEZIONE

### 10.1 Procedure di Pulizia, Disinfezione dei locali

LOCALE/AREA	LOCALIZZAZIONE	OPERAZIONE	FREQUENZA ESECUZIONE	MODALITÀ D'USO
<b>ZONE DI SOMMINISTRAZIONE</b>	Pavimenti	Detergente e Disinfettante	Quotidiana e a necessità	Manuale e/o Meccanica
	Pareti, Soffitto	Rimozione ragnatele e polvere	Settimanale	
<b>ZONA RICEVIMENTO</b>	Pavimenti	Detergente	Settimanale	Manuale e/o Meccanica
	Pareti, soffitto	Rimozione ragnatele e polvere	Mensile	
<b>ZONA SERVIZI IGIENICI E SPOGLIATOIO</b>	Pavimenti	Detergente e Disinfettante	Quotidiana e a necessità	Manuale e/o Meccanica
	Sanitari	Disincrostante acido	Settimanale	
	Pareti e soffitto	Rimozione ragnatele e polvere	Mensile	

### 10.2 Procedure di Pulizia, Disinfezione delle Attrezzature

ATTREZZATURA	OPERAZIONE	FREQUENZA ESECUZIONE	MODALITÀ D'USO
<b>Piani di appoggio, superfici di somministrazione, carrelli ecc</b>	Detergente e Disinfettanti	Quotidiana e dopo l'uso	Manuale e/o Meccanica
<b>Scaffalature, ripiani, mensole ecc</b>	Pulizia superficiale	Settimanale e durante l'assortimento	Manuale e/o Meccanica
	Detergente e Disinfettante		
<b>Lavelli</b>	Detergente e Disinfettante	Quotidiana e dopo l'uso	Manuale e/o Meccanica
	Disincrostante acido	Settimanale	
<b>Pattumiera</b>	Detergente e Disinfettante	Settimanale	Manuale e/o Meccanica
<b>Utensili vari</b>	Detergente e Disinfettante	Quotidiana e dopo l'uso	Manuale e/o Meccanica

Tutti gli operatori si avvalgono delle frequenze stabilite nel piano di autocontrollo per l'applicazione delle procedure di pulizia e sanificazione di locali e attrezzature, provvedendo alla successiva registrazione nelle schede associate al registro di autocontrollo. Rimane comunque da sottolineare che, qualora lo ritengano opportuno, potranno svolgere le stesse operazioni con una frequenza maggiore in prossimità di specifiche necessità riscontrate durante la giornata lavorativa.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 28 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

### 10.3 Premessa alle Operazioni di Pulizia e Disinfezione

Lo scopo e la finalità della procedura per le operazioni di pulizia e disinfezione è permettere la corretta esecuzione di tali pratiche nei locali, nelle superfici di somministrazione e nelle attrezzature. La corretta pulizia e sanificazione degli ambienti e delle attrezzature costituisce uno strumento fondamentale per contenere il rischio della contaminazione microbica a carico dei prodotti alimentari. Il gruppo di lavoro per l'applicazione del sistema di autocontrollo condivide che le norme riguardanti l'igiene del personale non avrebbero significato se il livello igienico degli ambienti e delle attrezzature di lavoro non fosse curato, perché la contaminazione eventualmente presente su quelle superfici potrebbe essere trasferita direttamente o tramite vettori intermedi (animali, insetti, mani sporche), sugli alimenti in preparazione.

#### **Documentazione obbligatoria:**

- Piano di pulizia e disinfezione
- Documentazione tecnica dei prodotti detergenti e disinfettanti utilizzati
- Scheda pulizie

I microrganismi in grado di contaminare ambienti, superfici di lavoro, utensili e macchinari hanno generalmente la seguente provenienza:

- possono essere veicolati da acqua o aria inquinate;
- possono essere eliminati da portatori umani o veicolati da animali infestanti;
- possono essere depositati sulle superfici, per contatto con i prodotti alimentari.

***È doveroso precisare che l'impressione di pulito non corrisponde sempre ad una reale condizione di igienicità. Per una reale sanificazione è necessario, infatti, distinguere tra la detergenza, che consiste nella semplice rimozione dello sporco visibile, e la disinfezione che prevede, invece, l'eliminazione dei microrganismi nocivi presenti nell'ambiente, sulle attrezzature ed utensili da lavoro.***

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 29 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

#### 10.4 Procedura Separata di Detersione e Disinfezione

<b>PRELAVAGGIO.</b> Allontanare con un getto d'acqua tiepida i residui grossolani di sporco, eventualmente aiutandosi con spazzole per rimuovere le incrostazioni.
<b>DETERSIONE E LAVAGGIO.</b> Utilizzare acqua calda (60°C) addizionata del detergente più indicato per il tipo di superficie da trattare e per il tipo di sporco presente.
<b>RISCIACQUO INTERMEDIO.</b> Utilizzare acqua fredda per allontanare il detergente ed il sudiciume.
<b>DISINFEZIONE.</b> Applicare la soluzione acquosa del disinfettante più adeguato al materiale da trattare; nel caso di strumenti o parti di macchinari di piccole dimensioni, può essere utilizzato il metodo dell'immersione nella soluzione disinfettante.
<b>RISCIACQUO FINALE.</b> Utilizzare acqua fredda per rimuovere completamente i residui del disinfettante.
<b>ASCIUGATURA.</b> Deve essere completata entro 15 minuti dal termine del risciacquo.

L'acqua utilizzata per le operazioni di pulizia, deve corrispondere ai requisiti microbiologici di potabilità, mentre, sotto il profilo chimico, dovrebbe presentare una durezza totale (essenzialmente legata al contenuto di sali di calcio e magnesio) non eccessiva, poiché, in caso contrario, ridurrebbe sensibilmente l'attività di saponi e detergenti anionici, nonché l'azione di vari disinfettanti, agevolando la formazione di incrostazioni saline difficilmente asportabili. I detergenti da addizionare all'acqua per le operazioni di pulizia devono essere scelti in base allo sporco da rimuovere, alle caratteristiche delle superfici da trattare ed alla qualità dell'acqua diluente; devono inoltre essere atossici, stabili durante lo stoccaggio e biodegradabili.

Si specifica che in alcuni casi possono essere utilizzate delle metodiche differenti per il lavaggio di particolari oggetti o superfici; ad esempio per utensili, contenitori o altri strumenti di piccole dimensioni può essere indicata la macerazione, che consiste nel porre a contatto l'oggetto con il detergente, risciacquandolo con attenzione successivamente. In ogni caso devono sempre essere seguite le istruzioni contenute nella scheda tecnica dei prodotti di pulizia utilizzati (da conservarsi) sia in merito alla concentrazione con cui lo stesso deve essere impiegato, sia in merito al rispetto delle norme di sicurezza o ad eventuali incompatibilità con altre sostanze.

#### 10.5 Procedura Congiunta di Detersione e Disinfezione

In questo caso le fasi di lavaggio e disinfezione vengono unite, mescolando il disinfettante al detergente e, naturalmente, eliminando la fase del risciacquo intermedio; si tratta di una modalità operativa che presenta una minore efficacia, soprattutto su superfici sporche, rispetto allo schema di intervento separato.

Relativamente a quanto concerne l'igiene degli alimenti, i prodotti utilizzati devono assicurare che tutti gli inquinanti microbiologici siano correttamente rimossi da attrezzature e superfici. Qualora si ritenesse necessario la Ditta può, periodicamente, sostituire il principio attivo degli stessi. Questo potrebbe evitare

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 30 / 49		1° EDIZIONE 13/09/2022

che possibili ceppi microbici, modificandosi geneticamente, riescano a resistere al principio attivo, minimizzando il rischio di sviluppo microbico. Il principio attivo in alternativa potrà essere concordato con l'organizzazione che provvede alla fornitura dei prodotti, la quale si dovrà impegnare alla sostituzione del prodotto in utilizzo, con un prodotto paritariamente performante (e non in aggiunta).

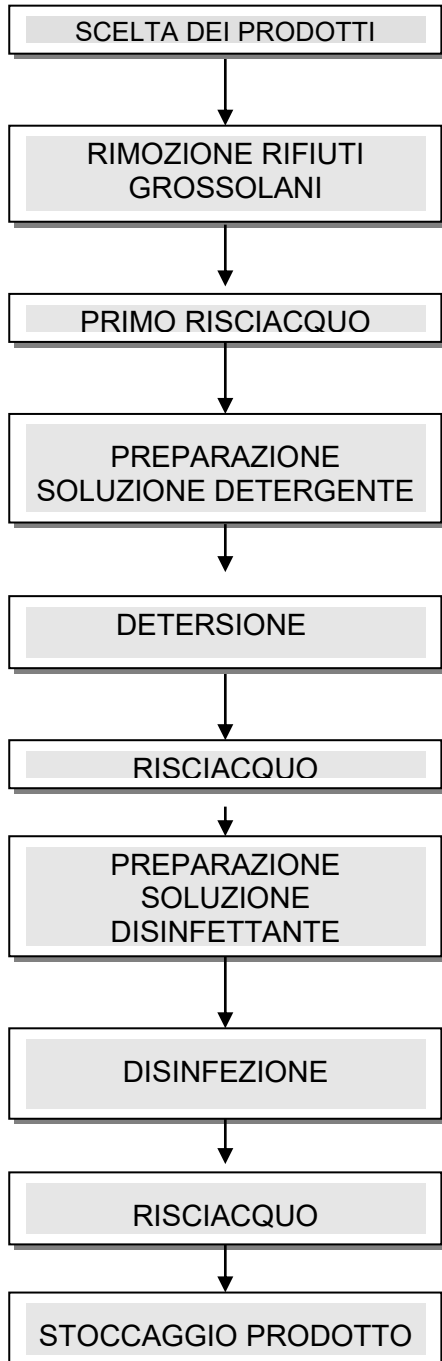
10.6 Schede Tecniche dei prodotti utilizzati per l'attuazione delle procedure di pulizia e sanificazione **(Allegato 6)**

L'evidenza oggettiva della conduzione periodica delle operazioni di pulizia e disinfezione è data dal personale ATA, attraverso le registrazioni apportate nelle apposite schede contenute nel REGISTRO DI AUTOCONTROLLO che forma parte integrante del presente piano. Per le tempistiche di conduzione delle procedure di pulizia e disinfezione devono essere prese a riferimento le frequenze indicate nel piano adottato al punto 10.1 – 10.2 del Documento.

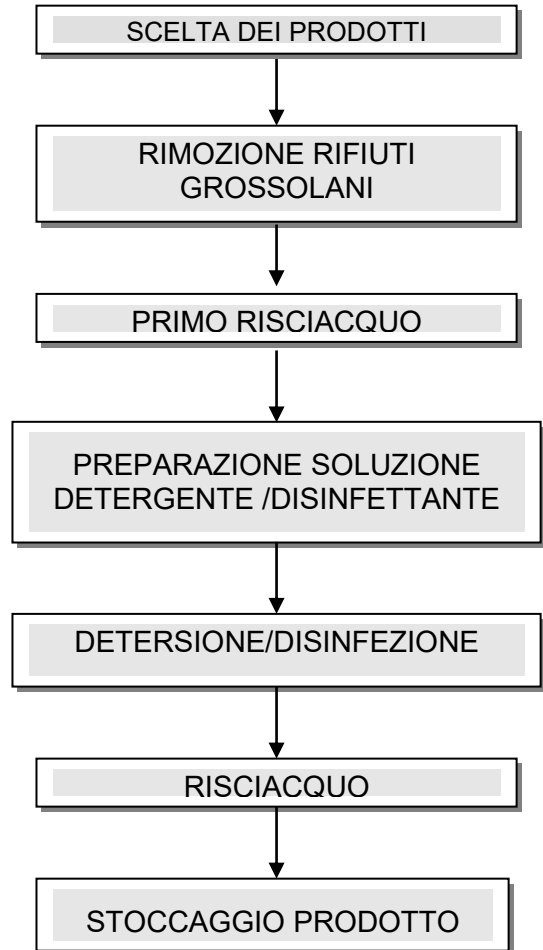
<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 31 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

### 10.7 Diagramma di flusso operazioni pulizia/disinfezione manuali

Prodotti detergenti e disinfettanti distinti



Prodotti con azione detergente/disinfettante



L'evidenza oggettiva della conduzione periodica delle operazioni di pulizia e disinfezione è data attraverso le registrazioni apportate nelle apposite schede contenute nel REGISTRO DI AUTOCONTROLLO che forma parte integrante del presente piano. Per le tempistiche di conduzione delle procedure di pulizia e disinfezione devono essere prese a riferimento le frequenze indicate nel piano adottato al punto 10.1 – 10.2 del Documento.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 32 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

## 10.8 Gestioni di pulizie straordinarie

Eventuali operazioni di pulizia straordinarie, che la ditta può avere la necessità di attuare durante la conduzione delle attività giornaliere, come può essere per:

- contaminazione accidentale di attrezzature e piani di lavoro
- inconvenienti operativi
- monitoraggi analitici riscontrati negativi
- ecc...

Saranno registrate a parte nella scheda delle azioni preventive e/o delle non conformità (parte integrante del registro di autocontrollo), nella quale oltre alla descrizione dell'attività di pulizia svolta, sarà documentata anche tutta la procedura di azione correttiva intrapresa.

## 10.9 Procedure in caso di contaminazione diretta dell'alimento

Qualora in fase di lavorazione dell'alimento si configurasse un caso di contaminazione diretta dello stesso l'operatore procederà come segue:

- recupero del pezzo contaminato da caduta
- valutazione della superficie complessiva della pezzatura caduta a terra
- asportazione (taglio ed eliminazione), ove possibile in relazione alla pezzatura complessiva, della parte superficiale esterna della pezzatura al fine di eliminare la parte contaminata.
- qualora, in relazione alla pezzatura, non risultasse recuperabile con tagli ed eliminazione parziale, la pezzatura sarà eliminata

## 11.0 DIAGRAMMA DI FLUSSO DEI PRINCIPALI PROCESSI E INDIVIDUAZIONE CCP

Il diagramma di flusso è la rappresentazione schematica delle principali tappe del processo produttivo aziendale, dalla ricezione delle materie prime alla spedizione del prodotto, che fornisce le basi per la successiva analisi dei pericoli. E' importante che la rappresentazione delle attività nei diagrammi di flusso rispetti l'esatta realtà. Per questo una volta impostati, ma comunque con frequenza periodica, va effettuata da parte del Responsabile un'azione di verifica secondo le seguenti modalità:

- discussione con gli operatori che sono impegnati lungo la linea produttiva, per accertare che le fasi siano correttamente descritte;
- verifica sul posto, da effettuarsi durante le lavorazioni, controllando che ciò che si è scritto nel diagramma di flusso corrisponda alla realtà.

Al termine della verifica, saranno dunque apportate le dovute correzioni e/o modifiche necessarie.

### ***INDIVIDUAZIONE DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEI RISCHI***

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	Pag. 33 / 49	
		1° EDIZIONE 13/09/2022	

## **DEFINIZIONI:**

**Pericolo:** ogni potenziale causa in grado di compromettere la salute del consumatore oppure l'edibilità del prodotto alimentare stesso.

**Rischio:** probabilità che un pericolo si verifichi.

L'individuazione dei pericoli viene effettuata dopo l'attenta osservazione del processo produttivo durante il quale vengono considerati sia i pericoli potenziali presenti sulle materie prime, sia le potenziali sorgenti ed i siti di contaminazione a livello di processo, al fine di stabilire se, oltre a quelli individuati sulle materie prime, altri pericoli che possano presentarsi durante il ciclo produttivo come anche le probabilità di persistenza e di crescita dei microrganismi durante il processo di produzione e conservazione del prodotto.

Analizzato il processo ed individuate tutte le fasi di produzione, si procede ad elencare, per ogni fase, il tipo di pericolo intercorrente ed a valutare la probabilità che questo si verifichi (rischio), nonché la possibilità e le metodiche di contenimento (misure preventive). Si individuano quindi Punti Critici di Controllo (**CCP**) identificati nelle varie fasi come a livello delle quali il controllo può essere applicato e risulta essenziale al fine di prevenire il pericolo o ridurlo ad un livello accettabile.

I **pericoli** che sussistono e incidono sulla sicurezza del prodotto possono essere classificati in:

### **FISICI**

Costituito dalla presenza di corpi estranei nell'alimento (vetro, metallo, ossa, legno, materie plastiche, porcellana) od eventuale radioattività.

### **CHIMICI**

Costituito da residui di sostanze farmacologicamente attive, ad azione ormonale od anabolizzante, contaminanti ambientali (metalli pesanti od antiparassitari), contaminanti di processo (disinfettanti e detergenti), additivi, sostanze indesiderate prodotte durante il ciclo di lavorazione (metaboliti).

### **BIOLOGICI**

Costituito dalla possibile crescita o sopravvivenza, negli alimenti, di microrganismi patogeni che possano comprometterne la salubrità, essere responsabili del loro deterioramento o della produzione di tossine.

Identificato il pericolo si procede ad identificare tutti i possibili **rischi** sotto forma di uno scenario che successivamente viene valutato in base a criteri di probabilità di insorgenza e potenzialità di danno.

Il rischio di un livello potenziale di danno può assumere diversi valori:

**1 - alto**

**2 - medio**

**3 - basso**

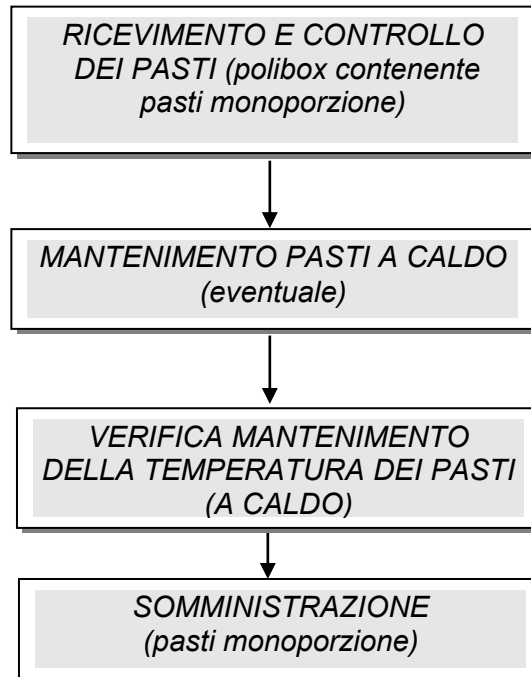
Tali valutazioni verranno riportate all'interno del piano di autocontrollo.

Individuati i CCP, si sono stabiliti i limiti critici, valori massimi e/o minimi ai quali un parametro biologico, chimico o fisico deve essere controllato per prevenire eliminare o ridurre l'incidenza del pericolo alimentare. Qualora si riscontrino controlli riguardanti i CCP al di fuori del limite stabilito, il responsabile

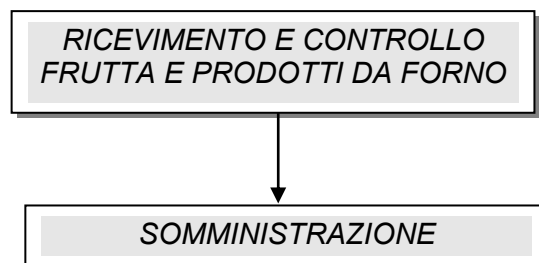
<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
			Pag. 34 / 49

del documento adotterà la registrazione delle non conformità e l'indicazione dell'azione correttiva adottata.

### 11.1 PASTI MONOPORZIONE CALDI



### 11.2 FRUTTA E PRODOTTI DA FORNO



<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
			Pag. 35 / 49

### 11.3 PRODOTTI A FREDDO (MONOPORZIONI, YOGURT, GELATI E SIMILI)



La gestione delle seguenti attività lavorative è meglio rappresentata nelle rispettive procedure associate al Documento:

**PR-09 GESTIONE DELLA SOMMINISTRAZIONE**

**PR-10 TEMPORIZZAZIONE UTILIZZO AREE SOMMINISTRAZIONE**

**PR-11 GESTIONE DELLA CELIACHIA**

**PR-12 GESTIONE DELLE DIETE SPECIALI**

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>		Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)		Pag. 36 / 49	
			1° EDIZIONE 13/09/2022	

## 12.0 PIANO DI AUTOCONTROLLO DELL'AZIENDA

### 12.1 **PASTI MONOPORZIONE CALDI**

Fasi	Pericoli identificati	Giustificazioni / Motivazioni	Rischio e probabilità che si verifichi	Misure controllo (adottate nei prerequisiti per controllare / gestire il pericolo)	Limite critico	Azione Correttiva (per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo a livelli accettabili)	Monitoraggio	
							Metodologia	Raccolta dati
RICEVIMENTO E CONTROLLO PASTI MONOPORZIONE	Temperature di mantenimento dei prodotti inferiore ai limiti consentiti	Tempistiche di spedizione troppo lunghe  Contenitori utilizzati non conformi	Valore: 2  Proliferazione microbica	Controllo temperature a caldo dei pasti in arrivo	+65°C al cuore del prodotto	Respingimento prodotti. Comunicazione delle non conformità al centro cottura.	Verifica della temperatura dei prodotti a caldo in ingresso	Schede registrazioni temperature  Eventuali registrazioni di Non Conformità
	Presenza di contaminanti chimici, fisici e biologici.	Mezzi di trasporto igienicamente non conformi  Contenitori igienicamente non idonei  Presenza di confezioni alterate	Valore: 3  Mancata salubrità e commestibilità dei prodotti	Controllo visivo in ingresso	Presenza confezioni non completamente integre e sporche, presenza di segni di alterazione dei prodotti e corpi estranei			

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>		Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)		Pag. 37 / 49	
			1° EDIZIONE 13/09/2022	

### SEGUE PASTI MONOPORZIONE CALDI

Fasi	Pericoli identificati	Giustificazioni / Motivazioni	Rischio e probabilità che si verifichi	Misure controllo (adottate nei prerequisiti per controllare / gestire il pericolo)	Limite critico	Azione Correttiva (per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo a livelli accettabili)	Monitoraggio	
							Metodologia	Raccolta dati
SOMMINISTRAZIONE PASTI MONOPORZIONE	Presenza di contaminanti chimici, fisici e biologici.	Mancata attuazione delle procedure di pulizia e sanificazione  Utilizzazione di attrezzature contaminate e mal risciacquate dopo le operazioni di pulizia e sanificazione	Valore: 3  Contaminazione dei pasti	Controllo contro l'ingresso di agenti indesiderati  Attuazione delle procedure di pulizia e sanificazione adeguate  Formazione del personale	Stato di igiene carente e presenza di sporcizia  Attrezzature ed utensili visibilmente sporchi	Sostituzione delle attrezzature sporche  Sospensione della somministrazione se presenti segni di contaminazione  Procedura di prevenzione contro l'ingresso di agenti indesiderati  Intervento sul personale	Verifica dell'attuazione delle procedure di pulizia e prevenzione all'ingresso di insetti e roditori  Formazione periodica	Schede registrazione delle operazioni di pulizia e sanificazione
	Contaminazione da persone	Mancata procedura e applicazione di igiene del personale operante		Controllo del personale  Formazione periodica	Igiene del personale carente; indumenti non idonei e comportamenti non corretti	Intervento sul personale	Verifica del comportamento idoneo degli operatori nella conduzione delle attività	

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>		Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)		Pag. 38 / 49	
			1° EDIZIONE 13/09/2022	

## 12.2 FRUTTA E PRODOTTI DA FORNO

Fasi	Pericoli identificati	Giustificazioni / Motivazioni	Rischio e probabilità che si verifichi	Misure controllo (adottate nei prerequisiti per controllare / gestire il pericolo)	Limite critico	Azione Correttiva (per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo a livelli accettabili)	Monitoraggio	
							Metodologia	Raccolta dati
RICEVIMENTO E CONTROLLO FRUTTA E PRODOTTI DA FORNO	Presenza di contaminanti chimici, fisici e biologici.	Mezzi di trasporto igienicamente non conformi  Contenitori igienicamente non idonei  Presenza di confezioni alterate	Valore: 3  Mancata salubrità e commestibilità dei prodotti	Controllo visivo in ingresso	Presenza confezioni non completamente integre e sporche, presenza di segni di alterazione dei prodotti e corpi estranei	Respingimento prodotti. Comunicazione delle non conformità al centro cottura.	Controllo visivo durante l'attività di ricevimento dei pasti	Eventuali registrazioni di Non Conformità

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>		Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)		Pag. 39 / 49	
			1° EDIZIONE 13/09/2022	

### SEGUE FRUTTA E PRODOTTI DA FORNO

Fasi	Pericoli identificati	Giustificazioni / Motivazioni	Rischio e probabilità che si verifichi	Misure controllo (adottate nei prerequisiti per controllare / gestire il pericolo)	Limite critico	Azione Correttiva (per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo a livelli accettabili)	Monitoraggio	
							Metodologia	Raccolta dati
SOMMINISTRAZIONE	Presenza di contaminanti chimici, fisici e biologici.	<p>Mancata attuazione delle procedure di pulizia e sanificazione</p> <p>Utilizzazione di attrezzature contaminate e mal risciacquate dopo le operazioni di pulizia e sanificazione</p>	<p>Valore: 3</p> <p>Contaminazione dei pasti</p>	<p>Controllo contro l'ingresso di agenti indesiderati</p> <p>Attuazione delle procedure di pulizia e sanificazione adeguate</p> <p>Formazione del personale</p>	<p>Stato di igiene carente e presenza di sporcizia</p> <p>Attrezzature ed utensili visibilmente sporchi</p>	<p>Sostituzione delle attrezzature sporche</p> <p>Sospensione della somministrazione se presenti segni di contaminazione</p> <p>Procedura di prevenzione contro l'ingresso di agenti indesiderati</p> <p>Intervento sul personale</p>	<p>Verifica dell'attuazione delle procedure di pulizia e prevenzione all'ingresso di insetti e roditori</p> <p>Formazione periodica</p>	<p>Schede registrazione delle operazioni di pulizia e sanificazione</p>
	Contaminazione da persone	<p>Mancata procedura e applicazione di igiene del personale operante</p>		<p>Controllo del personale</p> <p>Formazione periodica</p>				

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>		Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)		Pag. 40 / 49	
			1° EDIZIONE 13/09/2022	

## 12.3 PRODOTTI A FREDDO

Fasi	Pericoli identificati	Giustificazioni / Motivazioni	Rischio e probabilità che si verifichi	Misure controllo (adottate nei prerequisiti per controllare / gestire il pericolo)	Limite critico	Azione Correttiva (per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo a livelli accettabili)	Monitoraggio	
							Metodologia	Raccolta dati
RICEVIMENTO E CONTROLLO PRODOTTI A FREDDO	Temperature di mantenimento dei prodotti inferiore ai limiti consentiti	Tempistiche di spedizione troppo lunghe  Contenitori utilizzati non conformi	Valore: 2  Proliferazione microbica	Controllo temperature a freddo dei pasti in arrivo	Temperature di conservazione previste dalle normative vigenti sulla base della tipologia del prodotto  Esempi: GELATO $\leq -18^{\circ}\text{C}$ YOGURT $+4^{\circ}\text{C}$	Respingimento prodotti. Comunicazione delle non conformità al centro cottura.	Verifica della temperatura dei prodotti a freddo in ingresso	Schede registrazioni temperature  Eventuali registrazioni di Non Conformità
	Presenza di contaminanti chimici, fisici e biologici.	Mezzi di trasporto igienicamente non conformi  Contenitori igienicamente non idonei  Presenza di confezioni alterate	Valore: 3  Mancata salubrità e commestibilità dei prodotti	Controllo visivo in ingresso	Presenza confezioni non completamente integre e sporche, presenza di segni di alterazione dei prodotti e corpi estranei		Controllo visivo durante l'attività di ricevimento dei pasti	Eventuali registrazioni di Non Conformità

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>		Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)		Pag. 41 / 49	
			1° EDIZIONE 13/09/2022	

### **SEGUE PRODOTTI A FREDDO**

Fasi	Pericoli identificati	Giustificazioni / Motivazioni	Rischio e probabilità che si verifichi	Misure controllo (adottate nei prerequisiti per controllare / gestire il pericolo)	Limite critico	Azione Correttiva (per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo a livelli accettabili)	Monitoraggio	
							Metodologia	Raccolta dati
<b>MANTENIMENTO PRODOTTI A TEMPERATURA CONTROLLATA FINO ALLA SOMMINISTRAZIONE</b>	Temperature Dei prodotti a freddo non idonea	Tempistiche di stazionamento all'interno del refettorio troppo lunghe  Contenitori utilizzati non conformi	Valore: 2  Proliferazione microbica	Procedurizzazione delle operazioni di "trasporto/somministrazione" stabilite per un tempo massimo di 90 minuti (vedere PR-09)  Utilizzo di contenitori diatermici	Temperature di conservazione previste dalle normative vigenti sulla base della tipologia del prodotto	Sospensione della somministrazione ed eliminazione delle derrate deperibili	Verifica della temperatura dei prodotti a freddo	Schede registrazioni temperature  Eventuali registrazioni di Non Conformità

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>		Rev.01	DEL 21/02/2023
	<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)		Pag. 42 / 49	
			1° EDIZIONE 13/09/2022	

### **SEGUE PRODOTTI A FREDDO**

Fasi	Pericoli identificati	Giustificazioni / Motivazioni	Rischio e probabilità che si verifichi	Misure controllo (adottate nei prerequisiti per controllare / gestire il pericolo)	Limite critico	Azione Correttiva (per prevenire, eliminare o ridurre il pericolo a livelli accettabili)	Monitoraggio	
							Metodologia	Raccolta dati
SOMMINISTRAZIONE	Presenza di contaminanti chimici, fisici e biologici.	<p>Mancata attuazione delle procedure di pulizia e sanificazione</p> <p>Utilizzazione di attrezzature contaminate e mal risciacquate dopo le operazioni di pulizia e sanificazione</p>	<p>Valore: 3</p> <p>Contaminazione dei pasti</p>	<p>Controllo contro l'ingresso di agenti indesiderati</p> <p>Attuazione delle procedure di pulizia e sanificazione adeguate</p> <p>Formazione del personale</p>	<p>Stato di igiene carente e presenza di sporcizia</p> <p>Attrezzature ed utensili visibilmente sporchi</p>	<p>Sostituzione delle attrezzature sporche</p> <p>Sospensione della somministrazione se presenti segni di contaminazione</p> <p>Procedura di prevenzione contro l'ingresso di agenti indesiderati</p> <p>Intervento sul personale</p>	<p>Verifica dell'attuazione delle procedure di pulizia e prevenzione all'ingresso di insetti e roditori</p> <p>Formazione periodica</p>	<p>Schede registrazione delle operazioni di pulizia e sanificazione</p>
	Contaminazione da persone	Mancata procedura e applicazione di igiene del personale operante		<p>Controllo del personale</p> <p>Formazione periodica</p>	<p>Igiene del personale carente; indumenti non idonei e comportamenti non corretti</p>	<p>Intervento sul personale</p>	<p>Verifica del comportamento idoneo degli operatori nella conduzione delle attività</p>	

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
			1° EDIZIONE 13/09/2022

## 13.0 VERIFICA DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

### 13.1 Registro di Autocontrollo

Il costante monitoraggio dei punti critici avviene attraverso la predisposizione di apposite schede di registrazione presenti in fondo al piano. Tali schede vengono distinte in schede di conformità, le quali vengono costantemente registrate dal personale ATA, anche se con tempistiche diverse, in base alle direttive della normativa, e schede di non conformità, le quali vengono registrate solo in particolari circostanze oppure di azione preventiva.

Per il monitoraggio dei punti critici di controllo (CCP) individuati utilizzare le schede allegate al presente piano:

#### **Le schede di Conformità sono:**

- *Scheda registrazione pulizia e sanificazione* (da registrare sulla base del piano di pulizia impostato).
- *Scheda controllo temperature a caldo e/o a freddo* (da registrare all'arrivo dei pasti dal centro cottura)
- *Check list* (da registrare con frequenza bimestrale).

#### **Le schede di Azione preventiva sono:**

- *Scheda di registrazione delle azioni preventive*, da compilare nei casi in cui si evidenziano delle possibili problematiche che possono far insorgere, se non controllate preventivamente, delle Non Conformità.

#### **Le schede di Non Conformità sono:**

- *Scheda di registrazione delle non conformità rilevate*, da compilare in casi particolari come potrebbe essere per:
  - la necessità di effettuare una manutenzione straordinaria di locali e attrezzature;
  - qualora le materie prime acquistate dai fornitori non siano idonee per l'utilizzazione oppure nei casi in cui i prodotti di lavorazione non siano conformi per essere venduti o somministrati all'utenza;
  - necessità di interventi straordinari contro infestanti;
  - qualora l'esito delle registrazioni periodiche si riscontrasse negativo ecc...

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
			1° EDIZIONE 13/09/2022

## 14.0 PROCEDURA DI MODIFICA DELLE NON CONFORMITÀ

### 14.1 Gestione del prodotto non conforme interno allo stabilimento

Qualora si verificassero **non conformità** su partite di prodotto ancora presenti all'interno dello stabilimento, la ditta si impegna ad attuare la seguente procedura:

- Individuare la natura della non conformità.
- Studiare sistema per eliminare la suddetta non conformità. Se la non conformità è eliminata non somministrare l'alimento ma stoccarlo nell' apposita zona (lontano dalle altre derrate alimentari) per poi smaltirlo come rifiuto di processo.
- Qualora non fosse possibile eliminarla procedere all'isolamento del prodotto in questione in zona destinata a tale stoccaggio (all'interno delle celle di mantenimento ma idoneamente isolato ed etichettato).
- Avvisare tempestivamente gli Organi di competenza e venendo conseguentemente a conoscenza dei provvedimenti da attuare.
- Registrare la non conformità rilevata nell'apposito registro allegato al registro di autocontrollo alimentare.

### 14.2 Gestione della non conformità durante la ricezione dei prodotti da parte del centro cottura

Qualora la Ditta riscontrasse durante la ricezione della merce una non conformità della stessa provvederà alla riconsegna della merce e alla contestazione della fornitura con apposito nella scheda di rilevazione delle Non Conformità

Il refettorio provvede alla compilazione di apposite schede per verificare le corrette condizioni di temperatura e di igiene dei prodotti, e per la registrazione delle corrette procedure di pulizia.

### 14.3 Gestione dei rifiuti alimentari

I rifiuti alimentari prodotti durante la lavorazione assimilabili ai rifiuti solidi urbani, sono conferiti, previa autorizzazione da parte della competenza comunale, al servizio di pubblica raccolta in prossimità dello stabile.

Essendo quest'ultimi prodotti durante le lavorazioni alimentari assimilati a rifiuti solidi urbani, non risultano necessarie particolari convenzioni con ditte e/o enti per la loro raccolta o il loro smaltimento.

I prodotti soggetti a ritiro, anche per eventuali non conformità riscontrate, dovranno essere opportunamente etichettati e distinti dal resto dello stoccaggio. La Ditta provvederà infatti ad inserire opportuna documentazione apposta sulle confezioni riportante "MERCE NON DESTINATA ALLA VENDITA".

La stessa sarà eliminata a cura della ditta incaricata e segregata fino all'avvio dell'intervento. La documentazione rilasciata sarà riportata come storico all'interno del Documento di Autocontrollo, come gestione della Non Conformità.

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 45 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

Per le procedure di allarme comunicazione si rimanda alla Procedura di rintracciabilità e tracciabilità alimentare.

#### 14.4 Gestione del trasporto

Il trasporto dei prodotti dall'adiacente centro cottura avviene mediante carrelli e idonei contenitori in metallo, che garantiscono il corretto mantenimento della temperatura.

#### 14.6 Gestione dei risultati delle analisi

In base al **Regolamento CE n. 2073/2005 della Commissione del 15 novembre 2005 sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari e successive modifiche introdotte da Regolamento CE n. 1441 del 2007**, l'attività in oggetto non è obbligata ad effettuare analisi microbiologiche sui prodotti e sui processi.

La Ditta può comunque decidere a necessità di effettuare dei controlli dei processi come verifica e validazione delle procedure di autocontrollo attraverso una serie di analisi microbiologiche al fine di garantire il rispetto dei criteri di sicurezza e di igiene di processo in esso previsti.

I risultati delle analisi effettuate rilasciate da laboratori accreditati secondo quanto previsto dall'accordo stato regioni del 2004 ai sensi della norma ISO 17025, saranno raccolti nell' **Allegato 7 –Analisi e risultati.**

Il Responsabile dell'Autocontrollo nel definire la frequenza, i criteri di accettabilità e le eventuali azioni correttive, prende in considerazione tutte le informazioni a propria disposizione circa i possibili pericoli evidenziati nelle fasi di processo sotto il proprio controllo e le modalità di gestione degli stessi.

Nel caso in cui gli esiti delle analisi risultassero insoddisfacenti sarà cura della Ditta :

- 1. verificare il tipo di problematica e intervenire con un'azione correttiva**
- 2. ottimizzare le condizioni igieniche durante lo svolgimento dell'attività**
- 3. migliorare la scelta dei prodotti utilizzati per le operazioni di pulizia**

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 46 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

## 15.0 ANAGRAFICA DEI RIFERIMENTI LEGISLATIVI

**Titolo** **Decreto legislativo 30 aprile 1962, n. 283 –**  
 Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande (modificata dalla legge 26 febbraio 1963, n. 441). Pubblicata nella Gazzetta Ufficiale n. 139 del 4 giugno 1962.

**Tipo Fonte** **Legge**

**Numero Fonte** 139

**Data Fonte** 04/06/1962

---

**Titolo** **Regolamento CE 29 Aprile 2004, n. 852** sull'igiene dei prodotti alimentari.

**Tipo Fonte** **Supplemento ordinario della Gazzetta Ufficiale**

**Numero Fonte** 139/1

**Data Fonte** 30/04/2004

---

**Titolo** **Regolamento CE 29 Aprile 2004, n. 853** sull'igiene degli alimenti di origine animale.

**Tipo Fonte** **Supplemento ordinario della Gazzetta Ufficiale**

**Numero Fonte** 139/1

**Data Fonte** 30/04/2004

---

**Titolo** **Regolamento CE 28 Gennaio 2002, n. 178** che 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.

**Tipo Fonte** **Supplemento ordinario della Gazzetta Ufficiale**

**Numero Fonte** 31

**Data Fonte** 01/02/2002

---

**Titolo** **Decreto Legislativo 5 aprile 2006, n. 190** "Disciplina sanzionatoria per le violazioni del regolamento (CE) n. 178/2002 che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel settore della sicurezza alimentare"



<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I          GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 48 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

**Titolo** **Regolamento CE N. 2023 del 22 dicembre 2006** sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari

**Tipo Fonte** **Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea**

**Numero Fonte** *L 384/75*

**Data Fonte** 29/12/2006

---

**Titolo** **Regolamento CE N. 1935 del 27 ottobre 2004** riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari e ce abroga le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE

**Tipo Fonte** **Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea**

**Numero Fonte** *L 338/4*

**Data Fonte** 13/11/2004

---

**Titolo** **Decreto Legislativo 2 febbraio 2001, n. 31** Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano

**Tipo Fonte** **Gazzetta Ufficiale n. 52**

**Numero Fonte** Supplemento Ordinario n. 41

**Data Fonte** 03/03/2001

---

**Titolo** **Decreto legislativo 6 Novembre 2007 n. 193**  
 Attuazione della direttiva 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore.

**Tipo Fonte** **Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea**

**Numero Fonte** *261*

**Data Fonte** 9/11/2007

---

**Titolo** **REGOLAMENTO (UE) N. 1169/2011 25.10. 2011** relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori.

**Tipo Fonte** **Gazzetta ufficiale dell'Unione europea**

**Numero Fonte** *L 304/18*

**Data Fonte** 21.11.2011

<b>A.S.S.O.</b> Azienda Speciale Servizi Osimo attività di refettorio <b>SCUOLA SECONDARIA I</b> <b>GRADO C. KRUEGER</b>	<b>DOCUMENTO di AUTOCONTROLLO</b>	Rev.01	DEL 21/02/2023
		<b>H.A.C.C.P.</b> (Hazard Analysis And Critical Control Points)	
	Pag. 49 / 49 1° EDIZIONE 13/09/2022		

**Titolo** **Regolamento (UE) N. 382/2021** che modifica gli allegati del Regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari per quanto riguarda la gestione degli allergeni alimentari, la ridistribuzione degli alimenti e la cultura della sicurezza alimentare

**Tipo Fonte** **Gazzetta ufficiale dell'Unione europea**

**Numero Fonte** *L74/3*

**Data Fonte** 03.03.2021

**Titolo** **Regolamento Delegato (UE) 2022/2258 Della Commissione** che modifica e rettifica l'allegato III del regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo ai requisiti specifici in materia di igiene per gli alimenti di origine animale per quanto riguarda i prodotti della pesca, le uova e determinati prodotti altamente raffinati, e che modifica il regolamento delegato (UE) 2019/624 della Commissione per quanto riguarda determinati molluschi bivalvi.

**Tipo Fonte** **Gazzetta ufficiale dell'Unione europea**

**Numero Fonte** *299/5*

**Data Fonte** 09.09.2022