

DATA 09/06/2017

COMUNE DI RIETI ASILO NIDO "A.B. SABIN"

PIANO DI AUTOCONTROLLO

HACCP

Hazard Analysis Critical Control Point

Ed.	Rev.	Data Emissione	Motivi di revisione del documento
1	0	09/06/2017	

redatto da:

PR.I.MA.L. srl

Prevenzione Infortuni e Malattie sul Lavoro

Via Fundania, 5 – 02100 Rieti (RI)

PIVA 00792620577

Tel. Fax. 0746/760170 – Email: mariacarla.carducci@primalsrl.net



Pr.I.Ma.L. srl.
Prevenzione Infortuni e Malattie sul Lavoro

Sommario

DATI DELL'AZIENDA	2
PREMESSA.....	3
SCOPO.....	3
TERMINI E DEFINIZIONI	3
ATTUAZIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO.....	6
DESCRIZIONE DEI LOCALI.....	7
L'IGIENE DEL PERSONALE	8
LA FORMAZIONE DEL PERSONALE.....	9
RINTRACCIABILITA'	10
SANIFICAZIONE	10
PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE	12
RIFIUTI	13
LOTTA AGLI INFESTANTI	13
ELENCO DEI PRODOTTI E MODALITA' DI CONSERVAZIONE	16
CICLO PRODUTTIVO.....	20
DIAGRAMMI DI FLUSSO.....	22

DATI DELL'AZIENDA

Denominazione Azienda	Asilo Nido "Arthur Sabin"
Legale Rappresentante	Sindaco Avv. Simone Petrangeli
Responsabile OSA	
Sede	Via F.lli Tizi, snc Villa Reatina 02100 Rieti
Telefono	0746/271264

Rieti, li _____

Il Legale Rappresentante

Il Responsabile OSA

PREMESSA

Il D.Lgs. 193/07, recependo il Regolamento (CE) 852/04 del Parlamento Europeo e del Consiglio, ha abrogato la direttiva 93/43/CEE e tutte le norme associate compresa quella del relativo recepimento italiano di tale direttiva e cioè il D.Lgs. 155/97.

Il Regolamento (CE) 852/04 detta tutti i principi guida a livello comunitario e stabilisce la regolamentazione, all'interno della Comunità Europea, anche in materia di igiene degli alimenti.

SCOPO

Scopo del presente manuale è quello di adempiere alle disposizioni previste dall'ex D. Lgs. 26.05.1997, n.155 ed al Regolamento (CE) n. 852/2004 in merito all'autocontrollo secondo il metodo HACCP.

Tale manuale descrive il piano adottato per è stato predisposto per l'attività di preparazione e distribuzione di pasti interni.

TERMINI E DEFINIZIONI

✓ ANALISI DEI PERICOLI

Raccolta di informazioni e di dati relativi al processo, all'impianto di produzione di un prodotto alimentare e al prodotto stesso, per valutare l'impatto di vari fattori sulla sicurezza del medesimo, tenendo altresì conto di elementi che possono esulare dal controllo specifico dell'azienda; determinazione, inoltre, del rischio e della gravità di ciascun potenziale pericolo.

✓ AZIONE CORRETTIVA

Ogni azione che fa parte della procedura di deviazione. È importante distinguere fra azione correttiva vera e propria, quella cioè che rimuove le cause di effetti negativi e rimedio, (o trattamento del prodotto non conforme) che si limita solamente a eliminare gli effetti negativi, non rimuovendo le cause.

✓ CONTROLLO

Situazione che si verifica quando vengono eseguite le corrette procedure ed osservati i criteri stabiliti.

✓ CONTAMINAZIONE CROSS - CONTAMINATION

L'introduzione oppure la presenza di un contaminante all'interno o nell'ambiente alimentare.

Si verifica quando agenti contaminanti sono trasferiti da un alimento ad un altro (spesso da un crudo a uno trattato) attraverso una matrice diversa da quella alimentare (per esempio, utensili, attrezzature, mani dell'operatore ecc.).

✓ **DIAGRAMMA DI FLUSSO**

Rappresentazione sistematica della sequenza di fasi o operazioni utilizzate nella produzione o lavorazione di un particolare prodotto alimentare.

✓ **DISINFEZIONE**

La riduzione, per mezzo di agenti chimici e/o metodi fisici, del numero di microrganismi nell'ambiente fino ad un livello tale da non compromettere più la sicurezza o l'idoneità dell'alimento.

✓ **FASE**

Un punto, una procedura, un'operazione o uno stadio della filiera alimentare, comprese le materie prime, tra la produzione primaria ed il consumo finale.

✓ **H.A.C.C.P., Sistema**

(Hazard Analysis Control Critical Point - Analisi dei rischi e controllo dei punti critici)

Sistema efficace e razionale che permette di identificare i pericoli specifici per un prodotto alimentare e le misure preventive per il loro controllo in modo da garantire la sicurezza (e, sulla base di alcuni parametri fissati, anche la qualità) del prodotto alimentare stesso. Si tratta, in altre parole, di uno strumento operativo di natura preventiva, basato sull'analisi dei pericoli e sulla realizzazione di un adeguato sistema di controllo dei rischi loro associati, che consente di svincolare l'integrità igienica di un alimento dai test effettuati sull'alimento stesso alla fine del ciclo di produzione.

✓ **IGIENE DEI PRODOTTI ALIMENTARI**

Tutte le misure necessarie per garantire la sicurezza e l'integrità dei prodotti alimentari in tutte le fasi della filiera alimentare. Le misure comprendono tutte le fasi successive alla produzione primaria (quest'ultima include tra l'altro la raccolta, la macellazione e la mungitura), vale a dire: preparazione, trasformazione, fabbricazione, confezionamento, deposito, trasporto, distribuzione, manipolazione e vendita, fornitura o somministrazione al consumatore.

✓ **LIMITE CRITICO**

Il valore di una qualsiasi grandezza o caratteristica che separa ciò che è accettabile da ciò che non lo è. Un limite critico è quindi il criterio che deve essere osservato per ogni misura preventiva legata ad un CCP; può risultare di tipo fisico, chimico o biologico e rappresenta il valore estremo

tollerabile dal punto di vista della sicurezza del prodotto. In alcuni casi può garantire che un alimento, oltre a essere sicuro, sia anche di qualità accettabile.

✓ MISURA DI CONTROLLO

(o misura di prevenzione)

Procedura, azione e/o attività utilizzate per eliminare un pericolo o ridurre la sua gravità o probabilità a livelli accettabili. In altri termini, si tratta di un fattore di tipo biologico, chimico o fisico utilizzabile per controllare un determinato pericolo per la salute umana.

✓ PERICOLO

Qualsiasi fattore, agente, condizione o caratteristica di un alimento che può potenzialmente provocare un danno a chi lo consumi (danno per la salute umana). I pericoli possono essere biologici, chimici o fisici e sono essenzialmente: contaminazioni (o ricontaminazioni), a un livello inaccettabile, di materie prime, semilavorati o prodotti finiti: sopravvivenza e sviluppo di microrganismi e artropodi; presenza di sostanze tossicologicamente negative di origine naturale; ecc.

✓ PERICOLO SIGNIFICATIVO

Pericolo la cui prevenzione, eliminazione, riduzione ad un livello accettabile risulta essere essenziale per la produzione di un alimento salubre.

✓ PULIZIA

La rimozione di terra, residui di cibo, sporcizia, grasso o altro materiale indesiderabile.

✓ PUNTO CRITICO DI CONTROLLO (Critical Control Point, CCP)

Un'operazione pratica, una procedura, un processo, un passaggio in un'operazione o in un impianto, in corrispondenza al quale sia necessario e possibile realizzare una misura preventiva o un controllo, su uno o più fattori, tale che un determinato pericolo, relativo alla sicurezza e integrità igienica dell'alimento in questione, sia prevenuto, eliminato o quantomeno ridotto a un livello accettabile.

✓ RINTRACCIABILITÀ

La possibilità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

✓ SICUREZZA ALIMENTARE

Proprietà di un prodotto alimentare derivante dall'innocuità di quest'ultimo, ossia dall'assenza di rischi per la salute pubblica. Assicurazione che l'alimento non provoca danni al consumatore quando viene preparato e consumato secondo il modo previsto.

✓ VERIFICA

Insieme delle metodologie di varia natura utilizzate per valutare l'adeguatezza del Sistema HACCP realizzato al Piano per l'HACCP e tese ad accertare, da un lato, che i limiti critici fissati per ogni CCP siano adeguati, dall'alto che il Piano HACCP sia valido e correttamente in funzione.

ATTUAZIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

Il Comune di Rieti ha predisposto per l'asilo nido comunale "A.B. Sabin" il presente piano di autocontrollo avvalendosi della collaborazione della Società PR.I.MA.L. srl.

Il Responsabile per il Piano di Autocontrollo è il _____

Il Gruppo HACCP è costituito dal personale sotto riportato:

COGNOME	NOME	RUOLO
ANTONETTI	ESTELLA	Ausiliaria
BOSCO	GIUSTINA	Educatrice
BUCCIOLI	MIRIAM	Educatrice
CARDONE	ESTERINA	Ausiliaria
CIANFA	ANTONELLA	Educatrice
COLASANTI	STEFANIA	Educatrice
DEL GRANDE	MARINA	Educatrice
DESIDERI	DONATELLA	Educatrice
DI BATTISTA	BELINDA	Educatrice
FABI	FABIOLA	Ausiliaria
FERRI	ELISA	Ausiliaria
FIGORILLI	MARIA ALESSANDRA	Educatrice

MARIANANTONI	FABIOLA	Educatrice
MOLESINI	SAMANTHA	Cuoca
MOSCONI	ROBERTA	Educatrice
MOSTARDA	DANIELA	Educatrice
NOBILE	PATRIZIA	Educatrice
PASQUINI	PAOLA	Educatrice
QUINTILI	MIRIA	Educatrice
ROSATELLI	RITA	Educatrice
ROSSI	LINA	Educatrice
SERAFINI	SONIA	Educatrice
TAVANI	GABRIELLA	Educatrice
PISANO	ANNUNZIATA MICHELINA	Ausiliaria

DESCRIZIONE DEI LOCALI

L'asilo nido è collocato in un edificio indipendente che ospita il solo asilo nido, l'edificio si sviluppa su un piano terra ed è circondato da un piccolo giardino.

La preparazione dei pasti avviene nella cucina interna all'asilo nido.

La somministrazione dei pasti avviene in due ambienti destinati rispettivamente ai divezzi e lattanti.

Nella struttura è presente una stanza lavanderia.

La stanza antecedente la cucina è adibita allo stoccaggio degli alimenti; le derrate alimentari sono sistemate adeguatamente su scaffalature.

Nello stesso magazzino sono presenti n. 2 armadi frigorifero ed n. 1 armadio congelatore attualmente non funzionante. Nel disimpegno adiacente la porta del magazzino sopra indicato, è posizionato un congelatore a pozzetto, al momento l'unico ad essere utilizzato per tale scopo.

Il personale ha a disposizione uno spogliatoio con armadietti individuali e adeguati servizi igienici, dotati di acqua corrente calda e fredda, dispenser per il sapone, salviette monouso e contenitori lavabili per i rifiuti.

Le finestre sono dotate di retina antinsetti, la porta finestra del locale cucina è provvista di retina amovibile.

Le superfici delle pareti e porte sono realizzate in materiale resistente e di facile manutenzione e pulizia.

Le attrezzature sono per lo più in acciaio, si utilizzano contenitori per alimenti là dove è ancora presente materiale in via di sostituzione.

La disposizione dei locali è solo in parte tale da evitare la possibilità di contaminazione crociata; per tale motivo l'organizzazione del lavoro è concepita in modo da rispettare il principio della "marcia in avanti".

Lo spazio esterno è ben tenuto e non vi è accumulo di rifiuti.

L'acqua erogata in azienda possiede i requisiti di potabilità previsti dalla normativa vigente e proviene dall'acquedotto comunale.

L'impianto delle acque di scarico è collegato alla fognatura pubblica.

L'IGIENE DEL PERSONALE

L'igiene del personale è particolarmente curata.

La capigliatura è mantenuta ordinata e pulita ed il copricapo è sempre indossato nei casi previsti dalla vigente normativa.

Particolare attenzione è dedicata alla pulizia delle mani e delle parti scoperte delle braccia, che vengono attentamente lavate ogni volta si renda opportuno.

Nel caso in cui siano presenti sulle mani ferite, infezioni cutanee (ascessi, foruncoli) abrasioni o piaghe, dopo adeguata disinfezione si proteggono completamente tramite fasciature impermeabili, o si utilizzano guanti monouso.

Il lavaggio delle mani e delle parti scoperte delle braccia è anch'esso fondamentale per garantire la salubrità degli alimenti; in particolare, quindi, si procederà a tale lavaggio:

- prima di iniziare ogni tipo di lavorazione o manipolazione dei prodotti;
- ogni qualvolta si passi da una lavorazione all'altra, soprattutto qualora vi sia rischio di contaminazione crociata;
- al rientro da pause dell'attività;
- dopo che si è maneggiato materiale non alimentare; o ogni volta che si usufruisce dei servizi igienici;

- in generale, in tutte le situazioni in cui si sia potuta determinare una contaminazione di queste parti scoperte.

Le modalità più corrette per procedere ad un accurato lavaggio delle mani sono :

- A. risciacquo con acqua tiepida;
- B. insaponatura completa di tutta l'area da lavare avendo cura di strofinare particolarmente il palmo, i polpastrelli, le zone poste fra le dita e sotto le unghie;
- C. ulteriore risciacquo scrupoloso ed eventuale ripetizione dell'intera sequenza;
- D. qualora si effettuino lavorazioni che possano determinare particolari accumuli di sporcizia sotto le unghie, sarà opportuno procedere alla spazzolatura delle stesse.

Il vestiario del personale è rappresentato da indumenti puliti che vengono indossati solo all'interno dell' asilo e conservati in appositi armadietti. La pulizia dell'abbigliamento è sempre scrupolosa, in modo da non consentire alcuna forma di contaminazione crociata.

Tutto il personale ha a disposizione calzature costruite con materiale che può essere pulito e disinfettato. Esse saranno mantenute costantemente pulite ed utilizzate soltanto all'interno dell'azienda.

Qualora si utilizzino guanti, questi saranno sia del tipo monouso che protettivi. Se questi ultimi fossero perforati saranno immediatamente sostituiti previo lavaggio e disinfezione delle mani.

Sono inoltre evitati i seguenti comportamenti: fumare, mangiare o bere durante l'attività, poiché queste pratiche espongono a rischio di corpi estranei i pasti e, naturalmente, perché aumentano la probabilità di contaminazioni microbiologiche; assaggiare i semilavorati durante la preparazione; consentire l'entrata di persone estranee o, peggio, di animali, nelle aree di preparazione; indossare l'abbigliamento da lavoro al di fuori dell'asilo e delle attività connesse.

LA FORMAZIONE DEL PERSONALE

Riferimenti legislativi: Allegato ex D. Lgs.155/97 cap. X e Allegato II al Reg. (CE) 852/2004 cap. XII .

Il personale deve ricevere formazione specifica e continua in relazione al sistema HACCP, le sue metodologie di monitoraggio e di raccolta dati.

L'attività di formazione è adeguatamente documentata e condotta da docenti esperti.

Gli argomenti trattati riguardano:

- l'igiene della persona (igiene delle mani, abbigliamento, consapevolezza del proprio stato di salute);
- le malattie trasmissibili con gli alimenti;

- le corrette procedure di deterzione e sanificazione.

RINTRACCIABILITA'

La rintracciabilità di tutti i prodotti alimentari utilizzati nella preparazione dei menù giornalieri è gestita tramite la compilazione in apposito modulo di registrazione di tutti i fornitori dei prodotti alimentari stessi e tramite raccolta di tutti i documenti di trasporto (DdT) relativi ad ogni singola consegna.

SANIFICAZIONE

La corretta sanificazione, cioè l'insieme delle procedure di pulizia e disinfezione, degli ambienti e delle attrezzature costituisce uno strumento fondamentale per contenere il rischio della contaminazione microbica a carico dei prodotti alimentari.

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.

Le operazioni di pulizia vengono svolte sia al termine di ogni giornata lavorativa, sia durante il ciclo di lavorazione. L'acqua utilizzata corrisponde ai requisiti microbiologici di potabilità. I detergenti usati sono scelti in base al tipo di sporco da rimuovere e alle caratteristiche delle superfici; non sono corrosivi e vengono asportati facilmente con il risciacquo.

Il processo di sanificazione prevede una fase di disinfezione, che ha lo scopo di ridurre a livelli minimi il numero di microrganismi che contaminano gli ambienti e le attrezzature.

Il protocollo di sanificazione è stato predisposto tenendo presente alcune regole fondamentali:

- ✚ utilizzare disinfettanti ad ampio spettro, la cui formulazione contenga principi ad azione complementare, mai antagonista;
- ✚ nelle soluzioni d'uso rispettare i dosaggi suggeriti dal produttore;
- ✚ detergere accuratamente le superfici da disinfettare.

Può essere utilizzata sia una procedura separata di pulizia e disinfezione che una procedura congiunta.

La procedura separata di pulizia e disinfezione prevede le seguenti fasi:

- rimozione, ove necessario, dei residui più grossolani di sporco aiutandosi con spazzole per rimuovere le incrostazioni e prelavaggio con acqua tiepida (40/50°C) per eliminare residui ancora presenti;
- lavaggio con acqua calda (60°C) addizionata del detergente più indicato per il tipo di superficie da trattare e per il tipo di sporco presente:
- risciacquo intermedio utilizzando acqua fredda per allontanare il detergente e il sudiciume
- disinfezione applicando la soluzione acquosa del disinfettante
- risciacquo finale utilizzando acqua fredda per rimuovere completamente i residui del disinfettante
- asciugatura; tale fase è completata entro 15 minuti dal termine del risciacquo che, pertanto non deve lasciare un eccesso di acqua sulle superfici trattate.

La rimozione preliminare del materiale organico presente e la fase di prelavaggio sono svolte con cura sia per eliminare una fonte di contaminazione ed un efficace substrato di crescita, sia per evitare interferenze con l'azione dei disinfettanti successivamente impiegati.

Nella procedura congiunta di pulizia e disinfezione le fasi di lavaggio e disinfezione vengono unite, mescolando il disinfettante al detergente, o utilizzando un prodotto adatto allo scopo e, naturalmente, eliminando la fase del risciacquo intermedio.

I mezzi ed i materiali usati nell'operazione di pulizia sono, laddove è possibile, di tipo monouso; comunque si presta molta attenzione alla pulizia, disinfezione e alla sostituzione di strofinacci, spugne o spazzole utilizzate.

In ogni caso si tiene presente quanto indicato dalla casa produttrice di detersivi e disinfettanti, sia per le informazioni circa le modalità di impiego, sia in merito al rispetto delle norme di sicurezza. Ogni prodotto, conservato in azienda, riporta tali indicazioni.

Si tiene presente che l'efficacia delle sostanze disinfettanti è influenzata dal rapporto concentrazione/tempo di contatto.

I tempi d'azione variano a seconda del prodotto, comunque è sempre necessario far agire il disinfettante per almeno 10/15 minuti.

Inoltre tenendo presente che, nell'ambito delle specie batteriche normalmente sensibili, compaiono alcuni ceppi mutanti resistenti al disinfettante, per limitare tale fenomeno il responsabile ha predisposto l'esecuzione di una rotazione dei disinfettanti.

I recipienti che contengono detersivi e disinfettanti sono chiaramente identificabili e sono collocati in spazi ad essi precisamente assegnati.

Si è predisposto un piano di sanificazione che comprende l'individuazione dell'elemento da sanificare, la frequenza ed il metodo del trattamento, il tipo di detergente e/o disinfettante da utilizzare.

PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE DELLE ATTREZZATURE

FREQUENZA DI SANIFICAZIONE	SUBSTRATI DA SANIFICARE	PRINCIPIO ATTIVO OPERAZIONE
PIÙ VOLTE AL GIORNO AD OGNI CAMBIO DI LAVORAZIONE	Contenitori vari Utensili vari	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Frullatore Grattugia e tritacarne	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
GIORNALIERA	Arredo	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Piani di lavoro Carrello	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Contenitori rifiuti	Detergente neutro e disinfettante a base di cloro
	Fornelli e piastre	Detergente fortemente alcalino
	Cuocipasta	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Lavelli	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Carrello per trasporto alimenti	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Sterilizzatore	Secondo le indicazioni della casa produttrice
	Pavimenti e parti inferiori delle pareti	Detergente fortemente alcalino Disinfettante a base di composti anfoteri
	Servizi igienici	Detergente neutro e disinfettante a base di cloro
SETTIMANALE	Freezer	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Frigo	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Forno a gas	Detergente fortemente alcalino

	Scaffali	Detergente neutro Disinfettante a base di sali quaternari d'ammonio
	Finestre e retine	Detergente neutro e disinfettante a base di cloro
MENSILE	Pareti	Detergente neutro e disinfettante a base di cloro

Detergenti alcalini possono contenere: idrato, carbonato, ortosilicato di sodio

Detergenti acidi possono contenere: acido cloridrico, nitrico e fosforico

Detergenti neutri possono contenere: polietenossietteri

Disinfettanti da alternare nelle procedure di sanificazione:

- Sali quaternari d'ammonio (es. benzalconio cloruro)
- Composti anfoteri
- Derivati dello iodio
- Derivati del cloro (possono essere di natura inorganica: ipoclorito di sodio, di potassio e di calcio, composti clorurati fosfatici; di natura organica: clorammine)

RIFIUTI

I rifiuti sono allontanati rapidamente dalle aree dove vengono conservati o manipolati gli alimenti. In azienda sono presenti appositi contenitori rigidi, lavabili e disinfettabili, dotati di coperchio azionabile a pedale e di sacchi monouso interni che, una volta riempiti, vengono eliminati al più presto secondo le modalità previste per i rifiuti urbani (smaltimento in discarica tramite le aziende municipalizzate per la nettezza urbana).

LOTTA AGLI INFESTANTI

La lotta agli agenti infestanti si compone di tre momenti essenziali ed integrati tra loro: la prevenzione, il monitoraggio e azione correttiva (disinfestazione propriamente detta).

In ogni caso la rilevazione di un alimento o di un ambiente infestato attiva, in via preliminare un sistema di indagine e di intervento così articolato.

- identificazione dell'agente infestante,
- identificazione delle vie d'accesso, spesso rappresentate dalle materie prime, soprattutto vegetali, o dai loro imballaggi,

- interventi di bonifica, opportunamente affidati ad esperti qualificati.

PREVENZIONE DELL'INFESTAZIONE

Le misure preventive di controllo, che vengono individuate fin dalle fasi di progettazione, consistono in una serie di interventi ed accorgimenti di natura strutturale cui sono stati aggiunti tutti quegli elementi che contraddistinguono una corretta prassi igienica. Inoltre, prima della ripresa autunnale delle attività viene effettuato un intervento di disinfestazione da parte di una ditta specializzata.

I locali sono tenuti puliti, sottoposti a manutenzione e in buone condizioni in modo da prevenire l'ingresso degli infestanti e da eliminare i potenziali luoghi di riproduzione.

Sotto il profilo strutturale sono adottate le seguenti misure preventive:

- porte verso l'esterno tenute chiuse
- finestre munite di una rete protettiva
- sono state eliminate crepe o cavità considerate potenziali sedi di rifugio degli infestanti

Il rivestimento delle pareti non presenta superfici orizzontali che possano offrire alloggio a polvere e sporco e consentire una via di trasferimento degli infestanti. Poiché la presenza di alimenti e acqua attira gli animali infestanti e ne permette la riproduzione, all'interno dell'azienda si evita che sostanze alimentari e rifiuti vengano abbandonati senza protezione e si formino ristagni di acqua.

MONITORAGGIO

Il monitoraggio ha lo scopo di mantenere sotto controllo costante gli alimenti, al fine di individuare tempestivamente la presenza degli agenti infestanti e quindi mettere in atto le opportune azioni di bonifica. Esso è attuato attraverso l'ispezione periodica dei locali. Si tiene presente, al riguardo, che le blatte depositano le uova in appositi astucci di colore bruno e delle dimensioni di un piccolo fagiolo, chiamate ooteche, e che foglie, semi, fili di lana o residui di cibo, segnalano la presenza del nido per ratti o topi.

Pertanto il Responsabile predispone ed effettua un piano di disinfestazione che comprende: un programma di intervento ed una relazione periodica.

PROGRAMMA DI INTERVENTO

Il monitoraggio degli infestanti avviene attraverso la sistematica e regolare ispezione visiva di tutti i locali.

Il piano di monitoraggio prevede l'impiego di trappole dotate di apposite esche eventualmente a cattura, allo scopo di identificare le varie specie di infestanti e quantificare i livelli dell'infestazione attraverso la misura del consumo di esche /o la conta degli individui catturati .

Le operazioni di monitoraggio sono effettuate dall'azienda stessa.

Il responsabile ha previsto un intervento articolato in tre fasi:

a) definizione della frequenza dei sopralluoghi

E' stato individuato dal responsabile un addetto che mensilmente controlla le buone condizioni dei mezzi antinfestanti e riporta nelle schede allegate eventuali catture e i consumi di esca avvenuti nel periodo.

Nel caso in cui si evidenzia presenza di infestanti si predispongono un piano (o calendario) degli interventi di disinfestazione e derattizzazione a cui provvederà la ditta specializzata. Dopo i trattamenti di disinfestazione, prima di riprendere l'attività si effettua un intervento di pulizia straordinario allo scopo di ripristinare le idonee condizioni igienico sanitarie

b) definizione delle caratteristiche tecniche e costruttive delle esche e delle trappole utilizzate.

Sono presenti in azienda le schede tecniche dei prodotti chimici eventualmente utilizzati ed in particolare dei prodotti tossici; tutti i prodotti che vengono utilizzati per i trattamenti sono regolarmente dotati della relativa autorizzazione del Ministero della Salute e delle apposite schede di sicurezza con le prescrizioni da usare nel loro impiego.

c) dislocazione delle esche e delle trappole.

La tipologia e la dislocazione delle trappole e di esche utilizzate nel monitoraggio è estremamente critica per i buoni risultati della lotta agli infestanti e perciò viene stabilita con precisi criteri tecnici. In tal senso è predisposta una planimetria dell'azienda nella quale vengono indicati e numerati i punti di localizzazione delle esche e delle trappole.

Inoltre, vengono previsti degli interventi mirati, contro l'eventuale presenza di zanzare nello spazio esterno, eseguiti dalla ditta specializzata, la cui frequenza dipende dal ciclo vitale della zanzara stessa.

RELAZIONE PERIODICA

Per ogni sopralluogo deve essere compilato un breve rapporto che evidenzia:

- i risultati del monitoraggio (presenza o meno di segni di infestazione);
- il tipo di trattamento effettuato;
- le eventuali modifiche al programma di intervento (spostamento o sostituzione delle esche e delle trappole); o ogni altra notizia utile ai fini del monitoraggio e del controllo degli infestanti.

AZIONI CORRETTIVE

Sulla base delle rilevazioni potranno occorrere le seguenti azioni correttive:

- derattizzazione: qualora vengano riscontrati consumi di esca, catture e segnalazioni, si aumenterà il numero delle trappole, si alterneranno tipi diversi di aromatizzanti per le esche avvelenate, si adotteranno particolari e mirati accorgimenti fisici per impedire l'ingresso agli infestanti;
- disinfestazione: qualora vengano riscontrate catture di insetti striscianti, l'azione correttiva da intraprendere sarà quella di variare i principi attivi nelle trappole. Nel caso particolare in cui si riscontri un focolare di infestazione si interromperà momentaneamente l'attività e si procederà ad una completa e mirata disinfestazione di quei locali.

ELENCO DEI PRODOTTI E MODALITA' DI CONSERVAZIONE

Alimento	Pericolo	Osservazioni	Temperatura e modalità di stoccaggio	Temperatura di trasporto
Acqua in bottiglia	Contaminazione per imperfetta tenuta della chiusura. Alterazione per esposizione alla luce. Superamento TMC	Controllo TMC e integrità dei contenitori	Temperatura ambiente	Temperatura ambiente
Carni fresche avicole	Assenza di garanzie all'origine, contaminazione, presenza della salmonella, aumento della carica batterica per innalzamento della r-di conservazione e trasporto.	E' molto importante verificare che le carni provengano da produttori in possesso del bollo CEE. Valutare la presenza di odori sgradevoli, la quantità del grasso ed il suo colore. La data di lavorazione è utile da conoscere in quanto la carne è altamente deperibile.	<+4°C	Da -1° a +4°
Carni fresche	Contaminazione,	Valutare il colore del	<+7°C	Da +1° a +7°C

bovine e ovine	insudiciamento superficiale, assenza di garanzie all'origine, aumento della carica batterica per innalzamento della T durante la conservazione o il trasporto.	grasso, valutare la presenza di odori sgradevoli.		
Carni macinate	Carica batterica elevata al ricevimento, innalzamento della carica batterica nel corso della conservazione o del trasporto per aumento della T, contaminazione con germi saprofiti o patogeni, commercializzazione prodotto scaduto	Valutare la presenza di odori sgradevoli e di colorazioni anomale.	<+4°C	Da +1° a +7°
Dolciumi confezionati	Contaminazione batterica per imperfetta tenuta delle confezioni. Aumento carica batterica per innalzamento della temperatura di conservazione. Superamento della data di scadenza, alterazioni per inadatte condizioni di conservazione	Verifica dell'integrità delle confezioni. Verifica della data di scadenza.	Conservare in ambiente fresco ed asciutto	
Formaggi freschi	Contaminazione germi patogeni o saprofiti, , superamento della data di scadenza, sviluppo di muffe	Verifica caratteristiche organolettiche	<+4°C	<+14°C
Formaggi stagionati	Contaminazioni batteriche, superamento TMC, innalzamento carica batterica superficiale per aumento TO di conservazione,	Verifica caratteristiche organolettiche	Conservare in ambiente fresco ed asciutto	

	sviluppo di muffe.			
Frutta fresca	Presenza di parassiti. Insudiciamento	Ispezione visiva della situazione igienica	Ambiente fresco ed asciutto	Temperature < +10°C
Gelati confezionati	rottura della confezione, aumento della temperatura superamento della TMC	Controllo della temperatura di stoccaggio, controllo dell'integrità delle confezioni, verifica TMC	<-18°C	<-15°C
Grassi animali	Irrancidimento, presenza agenti malattie lente, ammuffimento, putrefazione, superamento TMC.	Verifica caratteristiche organolettiche	0° a +6°C	
Grassi vegetali	Irrancidimento	Verifica caratteristiche organolettiche	Conservare in luogo fresco ed asciutto al riparo dalla luce solare diretta	
Latte pastorizzato	Contaminazione per imperfetta tenuta del contenitore. Superamento TMC. Temperature eccessive	Controllo dell'integrità delle confezioni e temperature	Da 0 a +6°C	<+9°C
Latte in polvere	Contaminazione per imperfetta tenuta del contenitore. Superamento TMC.	Controllo dell'integrità delle confezioni	Temperatura ambiente	Temperatura ambiente
Legumi secchi	Formazione di muffe, presenza corpi estranei, presenza di parassiti	Verificare visivamente l'eventuale presenza di parassiti e di eventuali corpi estranei costituiti per lo più da piccole pietre.	Conservare in luogo fresco ed asciutto	
Pane fresco	Insudiciamento presenza nell'impasto di corpi estranei o parassiti	Verifica caratteristiche organolettiche		

Pasta secca	Insudiciamento per rottura contenitori, superamento TMC contenitori.	Al ricevimento verifica TMC ed integrità dei contenitori	Conservare in ambiente fresco, asciutto ed areato.	
Pasta secca ripiena	Insudiciamento per rottura delle confezioni, superamento TMC	Al ricevimento controllo integrità delle confezioni e TMC	Conservare in ambiente fresco, asciutto ed areato	
Prodotti surgelati	Contaminazione per rottura della confezione, aumento della temperatura superamento della TMC	Controllo della temperatura di stoccaggio, controllo dell'integrità delle confezioni, verifica TMC	<-18°C	<-15°C
Riso	Presenza di parassiti, corpi estranei e muffe. Superamento della TMC	Controllare l'integrità delle confezioni, presenza di impurità e corpi estranei, controllare la farinosità sul fondo della confezione, controllare l'etichettatura.	Conservare in ambiente fresco ed asciutto	
Salumi	Presenza di parassiti, putrefazione, ammuffimento, superamento TMC, irrancidimento. Provenienza da stabilimenti privi di n. di registrazione CE	Esame esterno visivo del prodotto ed esame olfattivo, controllo TMC	<+4°C	
Scatolame	Contaminazione del contenuto per imperfetta tenuta della scatola, sviluppo germi anaerobi, sviluppo germi per errato trattamento, superamento TMC	Verificare l'integrità delle scatole, eliminando quelle ammaccate, arrugginite, deformate, bombate. Verifica della TMC	Conservare in ambiente asciutto	

Uova fresche	Assenza garanzie sanitarie all'origine, insudiciamento superficiale, superamento della data di scadenza, presenza di rotture nel guscio.	Verifica della presenza dell'etichettatura, scadenza, integrità ed igiene del guscio.	T<+6°C	
Spezie	Assenza di garanzie sanitarie, presenza di muffe, presenza di parassiti, superamento TMC	Verifica della data di scadenza, controllo visivo, presenza di muffe e parassiti	Conservare in ambiente fresco ed asciutto	
Verdure fresche	Presenza di residui di sostanze utilizzate per trattamenti. Insudiciamento superficiale, alterazione del prodotto.	Verifica visiva dell'igiene del prodotto, verifica dell'eventuale presenza di prodotti marci, danneggiati	Conservare in ambiente fresco, asciutto ed areato	
Yogurt	Contaminazione per imperfetta tenuta del contenitore. Superamento TMC. Temperature eccessive	Controllo dell'integrità delle confezioni e temperature	Da 0a +6°C	<+9°C

CICLO PRODUTTIVO

In asilo nido vengono preparati i pasti per due tipologie di ospiti: i lattanti con età inferiore a 18 mesi e i divezzi con età compresa tra i 18 mesi e i tre anni.

La tipologia dei prodotti e le modalità di preparazione cambiano a seconda della fascia di età.

Per i divezzi è possibile fare un raggruppamento generale dei pasti secondo le tipologie dei piatti cotti e piatti freddi non sottoposti a cottura; nella prima sono compresi i primi piatti come minestre e paste, secondi piatti come carne, pesce e verdure, nella seconda tipologia formaggi come secondi piatti; viene somministrata anche frutta fresca a pezzi, pane e marmellata, the e biscotti e prodotti confezionati come lo yogurt.

Le tipologie di prodotti destinati ai lattanti possono essere così riassunte: minestre con brodo vegetale, secondi piatti di carne, uova o pesce frullati, frutta anch'essa frullata, latte vaccino con biscotto o latte artificiale.

Le merci che giungono in azienda, vengono attentamente controllate ponendo particolare attenzione alla qualità del prodotto. È verificato che la data di scadenza sia sufficientemente lontana e che le confezioni siano integre, vengono controllate le temperature di trasporto dei prodotti, viene effettuata un'ispezione

organolettica, con particolare attenzione per carni fresche e verdure. Se il controllo in entrata rivela una non conformità rispetto ai parametri necessari, il prodotto non è accettato ed è respinto al mittente.

Le materie prime vengono per lo più acquistate il giorno stesso della lavorazione e portate in azienda dal fornitore stesso. I prodotti si conservano adeguatamente fino al momento dell'impiego o del consumo, avendo cura di tenere in frigorifero tutte le merci soggette al regime di temperatura controllata.

Nella struttura sono presenti un congelatore a pozzetto e due armadi frigorifero, uno utilizzato per la frutta e l'altro misto; in quest'ultimo si ha cura di separare le derrate per tipologia nello spazio e con contenitori per alimenti.

Quasi tutte le materie prime usate sono fresche ad eccezione di alcune verdure o del pesce per i quali viene utilizzato un prodotto surgelato da sottoporre a cottura senza previo scongelamento, nel caso delle verdure e dopo scongelamento nel caso del pesce.

Il lavoro è organizzato nello spazio e nel tempo secondo il principio della "marcia in avanti", per evitare il pericolo di eventuali contaminazioni crociate.

Il ciclo di lavorazione inizia con la preparazione di salse, brodi e tutto ciò che richiede una prolungata cottura.

Si procede alla mondatura, lavaggio, taglio ed eventuale cottura degli ortaggi; dopo la fase di lavaggio si procede alla sanificazione del lavello e dei piani di appoggio in cui sono stati lavorati gli ortaggi.

I piatti freddi non sottoposti a cottura vengono preparati immediatamente prima del servizio. La carne fresca e il pesce vengono tagliati e preparati ciascuno nel suo apposito spazio ed avviati alla cottura.

Spesso la carne viene cotta a bagnomaria, il pesce viene lessato o cotto al forno. La carne viene macinata e in parte servita in questo modo ai divezzi, per i lattanti viene ulteriormente frullata.

Anche il pesce e le uova cotti, i formaggi e la frutta vengono frullati prima di essere somministrati ai lattanti.

Per quanto concerne il brodo vegetale per i lattanti si procede all'allontanamento delle verdure e alla cottura della pastina o all'aggiunta dell'omogeneizzato.

Il trasporto avviene su apposito carrello e in contenitori per alimenti; si ha cura di coprire i pasti durante il trasporto e massima è l'attenzione per le condizioni igieniche dell'attrezzatura.

Ai lattanti viene preparato il latte vaccino o artificiale.

Nel primo caso il latte viene bollito e si aggiungono successivamente i biscotti; per il latte artificiale si utilizza acqua in bottiglia, dopo la miscelazione di latte in polvere e acqua si scalda il tutto a bagnomaria.

In queste fasi sono particolarmente curate le condizioni igieniche di attrezzature, piani di lavoro e del personale; inoltre la durata della fase di manipolazione prima della somministrazione è particolarmente breve.

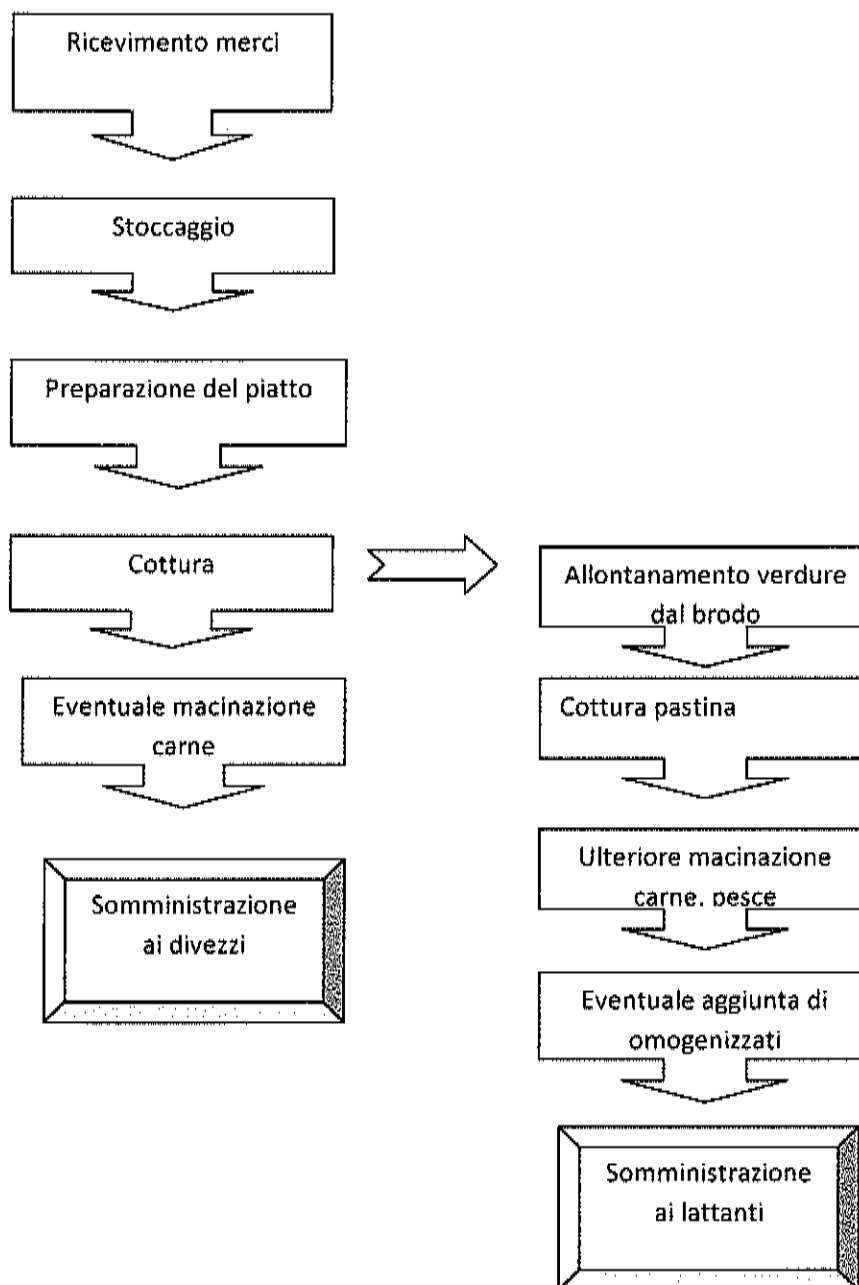
Nella struttura si preparano, occasionalmente, dolci secchi: si inizia con la preparazione dell'impasto che si cuoce senza previa lievitazione; i dolci vengono conservati a temperatura ambiente.

In ogni fase il personale è in grado di rilevare la temperatura dei cibi durante le fasi di lavoro o prima della somministrazione.

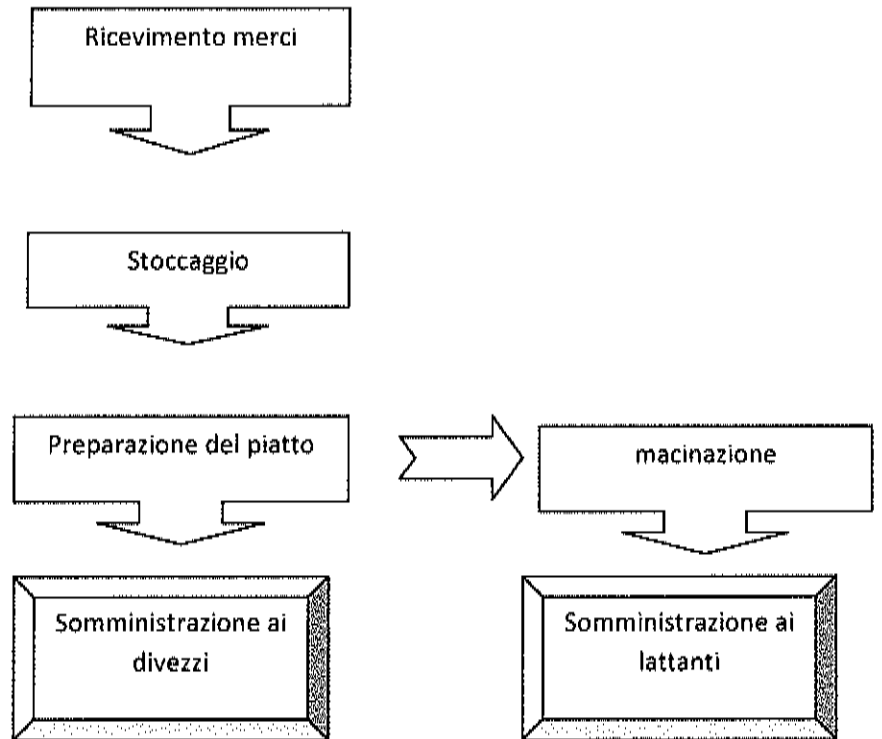
La sanificazione degli ambienti, attrezzature e stoviglie avviene in base al piano previsto dal presente manuale.

DIAGRAMMI DI FLUSSO

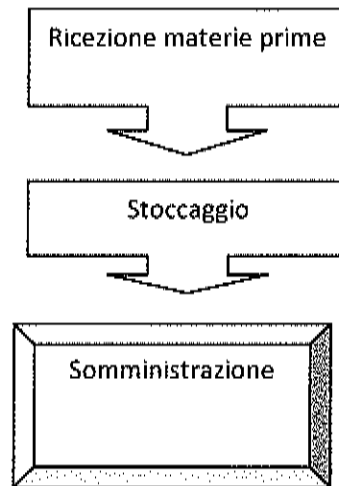
PIATTI COTTI



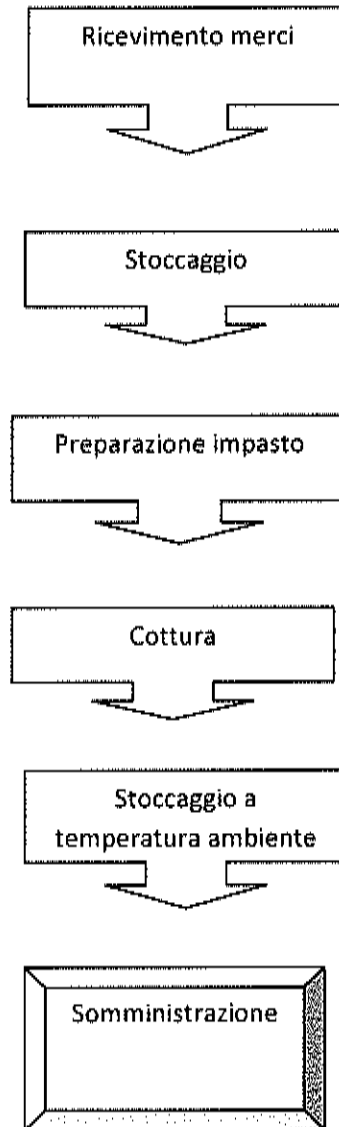
PIATTI FREDDI NON SOTTOPOSTI A COTTURA



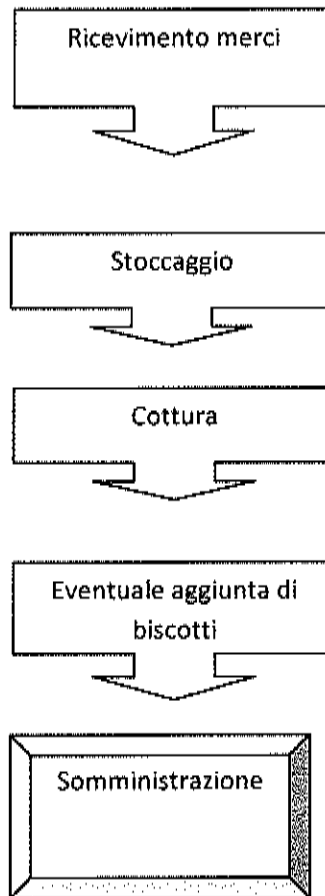
SOMMINISTRARZIONE PRODOTTI CONFEZIONATI



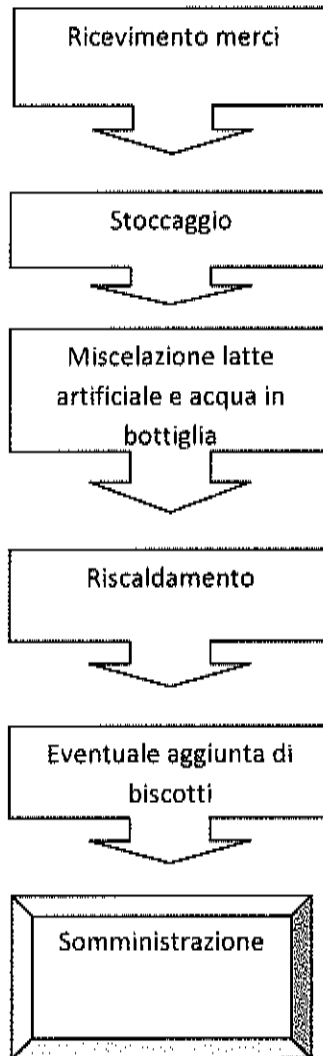
DOLCI SECCHI



LATTE VACCINO PER LATTANTI



LATTE ARTIFICIALE



Piatti Cotti

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Ricevimento merci deperibili e non deperibili	(B) (C) (F)	CCP	Temperature nei limiti di legge per i deperibili Condizioni del prodotto, della confezione e del mezzo di trasporto conformi alle norme igieniche Etichettature regolari Presenza di bollo CHE ed etichettature regolari (ove previsto)	Verifica della temperatura di trasporto Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica delle procedure e della documentazione
	(C)	CCP	Etichettature regolari Presenza di bollo CHE ed etichettature regolari (ove previsto)	Verifica dei documenti d'accompagnamento Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica periodica delle procedure e della documentazione
	(F)	CCP	Assenza di corpi estranei	Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme Registro non conformità	Verifica periodica delle procedure e della documentazione

Rase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Stoccaggio materie prime	(B)	CCP (deperibili) CP (non deperibili)	Rispetto dei limiti di temperatura previsti dalla legge per i deperibili (<+6°C) condizioni delle attrezzature conformi alle norme igieniche	Lettura dei valori della temperatura delle attrezzature a inizio e fine turno	Nel caso di superamento entro i 3 °C per non più di 2 ore, rapido ripristino delle temperature di legge, per scostamenti più rilevanti rapido allontanamento dei prodotti; riparazione delle attrezzature difettose; per i non deperibili attuazione dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Temperature	Periodica verifica delle procedure e della documentazione e calibrazione dei termometri; per i non deperibili verifica periodica delle condizioni igieniche dei luoghi di deposito e delle attrezzature ove sono collocati i prodotti; verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Preparazione del piatto	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Cottura	(B)	CCP	T° di almeno 74°C al cuore del prodotto	Misurazione della T con termometri a sonda o verifica visiva per ogni pezzo a fine cottura	Prolungare il tempo di cottura fino al raggiungimento della T voluta; riparare le attrezzature difettose	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Cottura	Verifica periodica delle procedure e della documentazione
Eventuale macinazione della carne	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili

Base	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Somministrazione ai diverzi e consumo	(B) (F)	CP			Rigoroso rispetto delle norme di corretta prassi igienica; sanificazione corretta degli utensili		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Ulteriore lavorazione (allontanamento verdure dal brodo, ulteriore macinazione)	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili

Fase	Pericolo (D) biologico (E) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Cottura della pastina in brodo	(B) (F) fisico	CCP	T° di almeno 74°C	Misurazione della T con termometri a sonda o verifica visiva per ogni pasto a fine cottura	Prolungare il tempo di cottura fino al raggiungimento della T voluta; riparare le attrezzature difettose	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Cottura	Verifica periodica delle procedure e della documentazione
Eventuale aggiunta di omogeneizzati	(B) (F)				Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Somministra zione e consumo ai lattanti	(B) (F)	CP			Rigoroso rispetto della norma di corretta prassi igienica; sanificazione corretta degli utensili		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili

Piatti freddi non sottoposti a cottura

Phase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (E) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Ricevimento merci deperibili e non deperibili	(B) (C) (E)	CCP	Temperature nei limiti di legge per i deperibili Condizioni del prodotto, della confezione e del mezzo di trasporto conformi alle norme igieniche Etichettature regolari Presenza di bollo CEE ed etichettature regolari (ove previsto)	Verifica della temperatura di trasporto Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica delle procedure e della documentazione
	(C)	CCP	Etichettature regolari Presenza di bollo CEE ed etichettature regolari (ove previsto)	Verifica dei documenti d'accompagnamento Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	
	(F)	CCP	Assenza di corpi estranei	Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme Registro Non conformità	Verifica periodica delle procedure e della documentazione

Rischi	Perticolo	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Stoccaggio materie prime	(B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP (deper ribili) CP (non deperi bili)	Rispetto dei limiti di temperatura previsti dalla legge per i deperibili (<+6°C) condizioni delle attrezzature conformi alle norme igieniche	Lettura dei valori della temperatura delle attrezzature a inizio e fine turno	Nel caso di superamento entro i 3 °C per non più di 2 ore, rapido ripristino delle temperature di legge; per scostamenti più rilevanti rapido allontanamento dei prodotti; riparazione delle attrezzature difettose; per i non deperibili attuazione dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti	Completare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Temperature	Periodica verifica delle procedure e della documentazione e calibrazione dei termometri; per i non deperibili verifica periodica delle condizioni igieniche de luoghi di deposito e delle attrezzature ove sono collocati i prodotti; verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale
Preparazione del piatto	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature ed utensili

Sommunistrazione e consumo ai divezzi	(B) (F)	CP			Rigoroso rispetto delle norme di corretta prassi igienica; sanificazione corretta degli utensili		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
---------------------------------------	------------	----	--	--	--	--	---

Fase	Pericolo (D) biologico (E) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Macinazione	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature ed utensili
Sommunistrazione ai lattanti e consumo	(B) (F)	CP			Rigoroso rispetto delle norme di corretta prassi igienica, sanificazione corretta degli utensili		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili

Somministrazione Prodotti Confezionati

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (R) fisica	CCP	Limiti critici	Monitoraggio/ Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Ricevimento merci deperibili e non deperibili	(B)	CCP	Temperature nei limiti di legge per i deperibili Condizioni del prodotto, della confezione e del mezzo di trasporto conformi alle norme igieniche	Verifica della temperatura di trasporto Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica delle procedure e della documentazione
	(C)	CCP	Etichettature regolari Presenza di bollo CEE ed etichettature regolari (ove previsto)	Verifica dei documenti d'accompagnamento Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	
	(F)	CCP	Assenza di corpi estranei	Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica periodica delle procedure e della documentazione

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio/ Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Stoccaggio	(B)	CCP (deperibili) CP (non deperi- bili)	Rispetto dei limiti di temperatura previsti dalla legge per i deperibili (<+6°C) condizioni delle attrezzature conformi alle norme igieniche	Lettura dei valori della temperatura delle attrezzature a inizio e fine turno	Nel caso di superamento entro i 3 °C per non più di 2 ore, rapido ripristino delle temperature di legge; per scostamenti più rilevanti rapido allontanamento dei prodotti; riparazione delle attrezzature difettose; per i non deperibili attuazione dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Temperature	Periodica verifica delle procedure e della documentazione e calibrazione dei termometri, per i non deperibili verifica periodica delle condizioni igieniche dei luoghi di deposito e delle attrezzature ove sono collocati i prodotti; verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisica	CCP	Limiti critici	Monitoraggio/ Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Somministrazione e consumo	(B)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature ed utensili

Dolci secchi

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Ricevimento merci deperibili e non deperibili	(B)	CCP	Temperature nei limiti di legge per i deperibili Condizioni del prodotto, della confezione e del mezzo di trasporto conformi alle norme igieniche	Verifica della temperatura di trasporto Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica delle procedure e della documentazione
	(C)	CCP	Etichettature regolari Presenza di bollo CEE ed etichettatura regolari (ove previsto)	Verifica dei documenti d'accompagnamento Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica periodica delle procedure e della documentazione
	(F)	CCP	Assenza di corpi estranei	Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme Registro non conformità	Verifica periodica delle procedure e della documentazione

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (E) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Stoccaggio materie prime	(B)	CCP (deperibilità) CP (non deperibili)	Rispetto dei limiti di temperatura previsti dalla legge per i deperibili (<+6°C) condizioni delle attrezzature conformi alle norme igieniche	Lettura dei valori della temperatura delle attrezzature a inizio e fine turno	Nel caso di superamento entro i 3 °C per non più di 2 ore, rapido ripristino delle temperature di legge; per scostamenti più rilevanti rapido allontanamento dei prodotti; riparazione delle attrezzature difettose; per i non deperibili attuazione dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti	Completare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Temperature	Periodica verifica delle procedure e della documentazione e calibrazione dei termometri; per i non deperibili verifica periodica delle condizioni igieniche dei luoghi di deposito e delle attrezzature ove sono collocati i prodotti; verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Preparazione impasto	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Cottura	(B)	CCP	T° di almeno 74°C al cuore del prodotto	Misurazione della T con termometri a sonda o verifica visiva per ogni pezzo a fine cottura	Prolungare il tempo di cottura fino al raggiungimento della T voluta; riparare le attrezzature difettose	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Cottura	Verifica periodica delle procedure e della documentazione
Stoccaggio a temperatura ambiente	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Somministrazione e consumo	(B) (F)	CP			Rigoroso rispetto delle norme di corretta prassi igienica; sanificazione corretta degli utensili		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili

Latte vaccino per lattanti

Passo	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Ricevimento merci deperibili e non deperibili	(B)	CCP	Temperature nei limiti di legge per i deperibili Condizioni del prodotto, della confezione e del mezzo di trasporto conformi alle norme igieniche Etichettature regolari Presenza etichettature regolari	Verifica della temperatura di trasporto Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compiare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica delle procedure e della documentazione
	(C)	CCP	Etichettature regolari Presenza etichettature regolari	Verifica dei documenti d'accompagnamento Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compiare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica periodica delle procedure e della documentazione
	(F)	CCP	Assenza di corpi estranei	Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compiare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme Registro non conformità	

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Stoccaggio materie prime	(B)	CCP (deperibili) CP (non deperibili)	Rispetto dei limiti di temperatura previsti dalla legge per i deperibili (<+6°C) condizioni delle attrezzature conformi alle norme igieniche	Lettura dei valori della temperatura delle attrezzature a inizio e fine turno	Nel caso di superamento entro i 3 °C per non più di 2 ore, rapido ripristino delle temperature di legge; per scostamenti più rilevanti rapido allontanamento dei prodotti; riparazione delle attrezzature difettose; per i non deperibili attuazione dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Temperature	Periodica verifica delle procedure e della documentazione e calibrazione dei termometri; per i non deperibili verifica periodica delle condizioni igieniche dei luoghi di deposito e delle attrezzature ove sono collocati i prodotti; verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (E) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Cottura	(B)	CCP	T° di almeno 74°C	Misurazione della T con termometri a sonda o verifica visiva per ogni pezzo a fine cottura	Prolungare il tempo di cottura fino al raggiungimento della T voluta; riparare le attrezzature difettose	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive Registro Cottura	Verifica periodica delle procedure e della documentazione

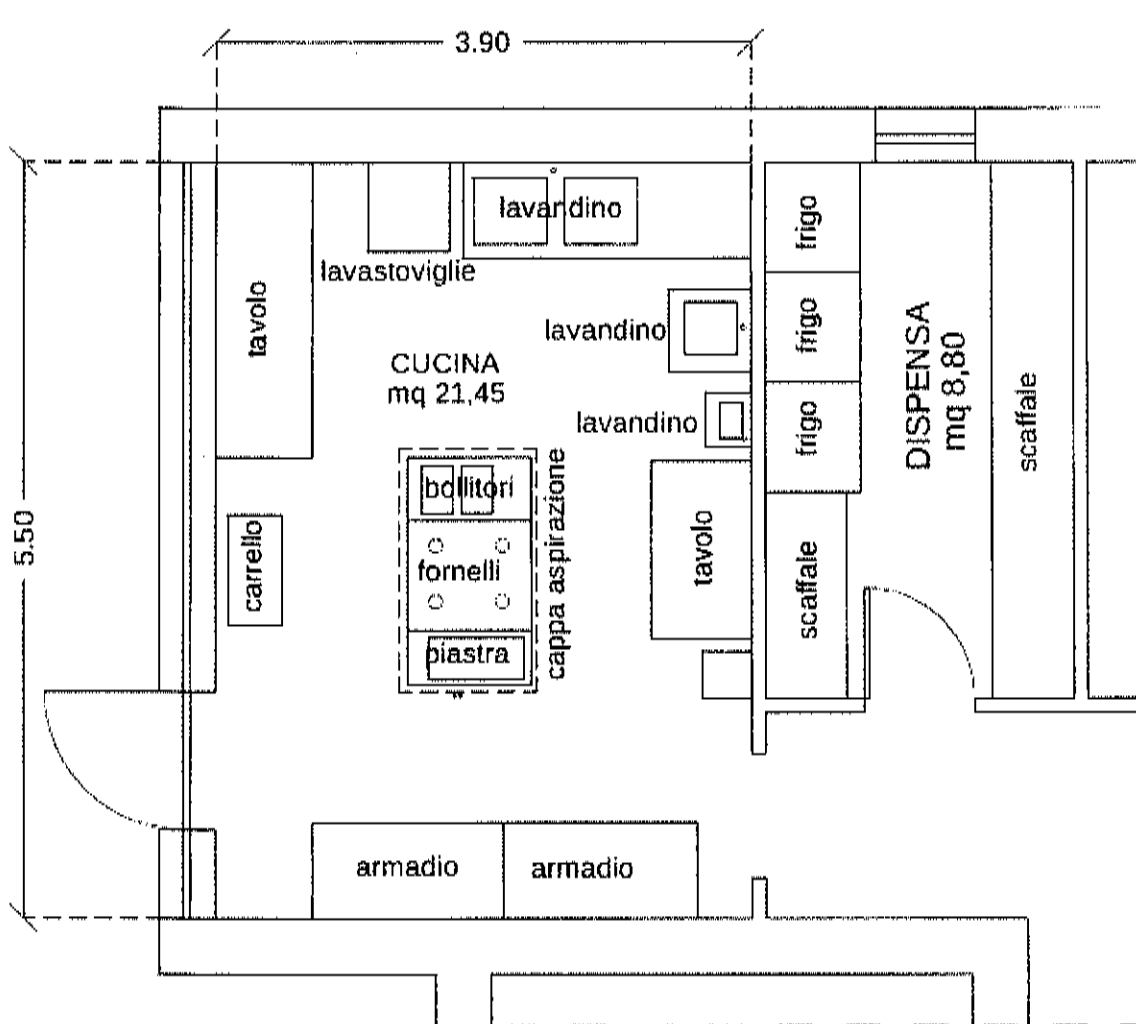
Fase	Pericolo (D) biologico (E) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Eventuale aggiunta dei biscotti	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica a dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Somministra zione e consumo	(B) (F)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili

Latte artificiale

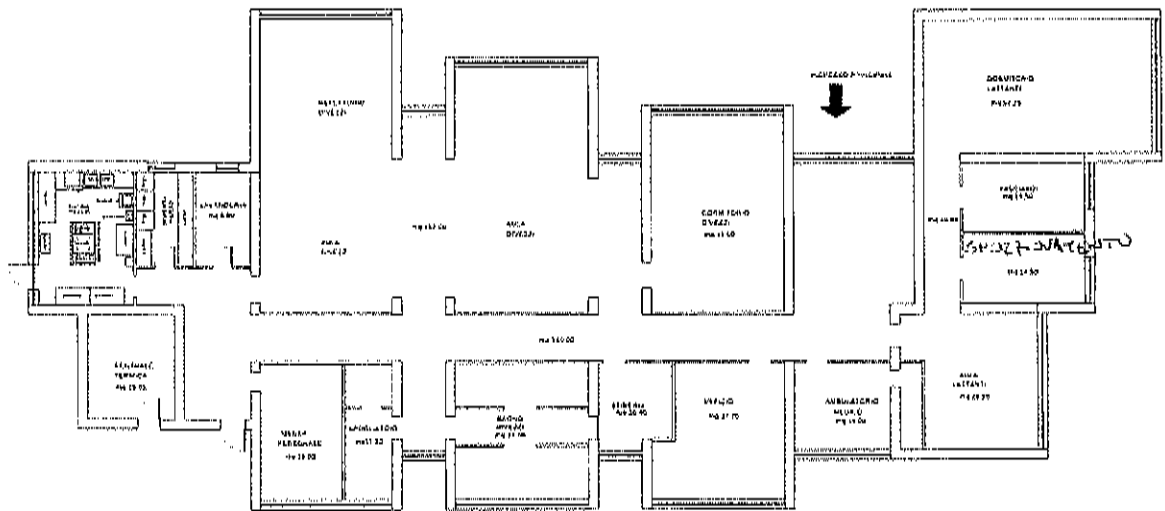
Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Ricevimento merci	(B)	CCP	Condizioni del prodotto, della confezione e del mezzo di trasporto conformi alle norme igieniche Temperature nei limiti di legge Etichettature regolari	Verifica della temperatura di trasporto Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	Verifica delle procedure e della documentazione
	(C)	CCP	Presenza etichettature regolari	Verifica dei documenti d'accompagnamento Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme	
	(F)	CCP	Assenza di corpi estranei	Verifica ispettiva Ogni fornitura	Rifiuto della fornitura e richiamo al fornitore	Compilare le apposite schede di rilevazione e registrare le eventuali azioni correttive per ogni fornitura non conforme Registro non conformità	Verifica periodica delle procedure e della documentazione

Fase	Pericolo (B) biologico (C) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Stoccaggio materie prime	(B)	CP (non deperi bili)			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Miscelazione latte artificiale e acqua in bottiglia	(B)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Riscaldamento	(B)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili

Fase	Pericolo (D) biologico (E) chimico (F) fisico	CCP	Limiti critici	Monitoraggio Frequenza	Azioni correttive/Misure preventive	Documentazione	Procedure di verifica
Eventuale aggiunta dei biscotti	(B)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili
Somministrazione e consumo	(B)	CP			Rispetto delle norme di corretta prassi igienica e dei programmi di sanificazione e protezione dagli agenti infestanti		Verifica periodica del comportamento e del vestiario del personale, nonché delle condizioni igieniche delle attrezzature, dei piani di lavoro ed utensili



Asilo Nido Villa Reatina
 Locale cucina
 Scala 1:50



Asilo Nido Villa Reatina
 Scala 1:100

REGISTRO TEMPERATURE

ASILO NIDO A.B. SABIN



www.primalsrl.it

PR.I.M.A.L. srl

Prevenzione Infortuni e Malattie sul Lavoro

Piazz.le Graziosi, 5 – 02100 Rieti (RI)

PIVA 00792620577

Tel. Fax. +390746/760170 – Cell. +39328/4485488

Email: primal.srl@pec.it, maria Carla Carducci@primalsrl.net

REGISTRO NON CONFORMITA'

ASILO NIDO A.B. SABIN



www.primalsrl.it

PR.I.M.A.L. srl

Prevenzione Infortuni e Malattie sul Lavoro

Piazz.le Graziosi, 5 – 02100 Rieti (RI)

PIVA 00792620577

Tel. Fax. +390746/760170 – Cell. +39328/4485488

Email: primalsrl@pec.it; mariscarla.casducci@primalsrl.net

REGISTRO SELEZIONE FORNITORI

ASILO NIDO A.B. SABIN



www.primalsrl.it

PR.I.M.A.L. srl

Prevenzione Infortuni e Malattie sul Lavoro

Piazz.le Graziosi, 5 – 02100 Rieti (RI)

PIVA 00792620577

Tel. Fax. +390746/760170 – Cell. +39328/4485488

Email: primal.srl@pec.it; maria Carla.Carducci@primalsrl.net

Denominazione fornitore		
Sede		
Recapito telefonico / Fax /	
	
Autorizzazione sanitaria	SI <input type="radio"/>	NO <input type="radio"/>
Applicazione piano di autocontrollo secondo il metodo HACCP	SI <input type="radio"/>	NO <input type="radio"/>
Bollo CEE	SI <input type="radio"/>	NO <input type="radio"/>
Scheda tecnica del prodotto	SI <input type="radio"/>	NO <input type="radio"/>
Altre eventuali certificazioni	
NOTE	



COMUNE DI RIETI

SETTORE: SETTORE II SERVIZIO: ASILI NIDO

Prot.

Comune di Rieti
PARTENZA 9 giugno 2017
Prot: 2017-0033080-GEN

Rieti, lì 09/06/2017

AL COMANDO CARABINIERI PER LA TUTELA
DELLA SALUTE – N.A.S. DI VITERBO –
Via Monte San Valentino n. 2 - 01100 VITERBO
PEC: svt38703ec.carabinieri.it
All'attenzione del LGT ALOISI DANIELE

**OGGETTO : TRASMISSIONE DOCUMENTAZIONE RICHIESTA NEL VERBALE
REDATTO IN DATA 12/05/2017 PRESSO IL NIDO "SABIN" DI RIETI –
FRAZIONE VILLA REATINA.**

In riferimento all'ispezione – constatazione eseguita dal Comando Carabinieri per la Tutela della Salute – N.A.S. DI VITERBO -, presso il Nido "A. Sabin" di Via F.lli Tizi SNC., ed al relativo verbale, del 12.05.2017,

SI TRASMETTE

la seguente documentazione:

- 1) Piano di autocontrollo aziendale redatto dalla ditta appositamente individuata;
- 2) Attestato di formazione alimentarista rilasciata alla dipendente MOLESINI SAMANTHA, dipendente del Comune di Rieti con la qualifica di "cuoca".

Si resta a disposizione per ulteriori eventuali chiarimenti.

Il Funzionario Psicologo
(Dott.ssa Paola Ottaviano)

Il Dirigente Servizi al Cittadino ad Interim
(Dott. Nito Dionisi)

Cediform

Centro di formazione
online

Attestato di formazione per
Addetti alle attività connesse all'igiene degli alimenti
ai sensi del Reg. CE 852/2004 Cap. XII

Il Centro di Formazione CEDIFORM, autorizzato dalla Regione Sicilia, Assessorato alla Salute, a organizzare ed erogare corsi di formazione per Alimentaristi in modalità FAD, giusta provvedimento prot. 73690 del 25/9/2014, attesta che il signor:

Molesini Samantha

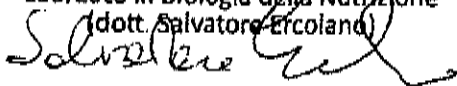
Data e luogo di nascita: 09/11/1967 - LIMBIATE (MI)

Codice fiscale: MSLSNT67S49E591B

ha frequentato con profitto il corso di formazione svolto online sulla piattaforma www.cediform.it per addetti alla produzione, somministrazione, manipolazione degli alimenti della durata di 12 ore, ed ha superato con esito positivo il test di verifica dell'apprendimento del corso, conseguendo l'idoneità alla mansione di:

Rischio 2 - Cat. A

Il responsabile scientifico
Laureato in Biologia della Nutrizione
(dott. Salvatore Ercolano)



Attestato rilasciato il 29/8/2016
Prot. AA/50880/16

Validità attestato

I corsi di formazione per alimentaristi, erogati dal Centro di Formazione CEDIFORM in modalità FAD, sono autorizzati dalla Regione Sicilia con provvedimento prot. 73690 del 25/09/2014. Gli attestati hanno una validità nazionale per il principio della reciprocità ai sensi della Direttiva Europea 2005/36/CE recepita con d.lgs. 206/2007

Per verificare l'autenticità di questo attestato, collegarsi su www.cediform.it al link "Verifica dell'attestato"



Associazione CEDIFORM

Sede legale: Palermo, Via Imperatore Federico 96 - Sede operativa: Napoli, Via Campegna 72
P. I. 02744480605. Tel. 07761800711 - Info@cediform.it - www.cediform.it