

REFETTORIO

SCUOLA PRIMARIA

“SAN MICHELE LIDO”

Via G. da Verrazzano
63900 Lido di Fermo (FM)

MANUALE

DI

AUTOCONTROLLO

LIVELLO DI EDIZIONE			
Eedizione	Data	Elaborato da:	Verificato ed Approvato da:
2	Maggio 2014	Consulente Esterno	Comune di Fermo

INDICE GENERALE

FRONTESPIZIO

INDICE GENERALE

1. SCOPO E CAMPO D'APPLICAZIONE
2. RIFERIMENTI NORMATIVI PRINCIPALI
3. DATI SCUOLA
4. RESPONSABILITÀ
5. TERMINI E DEFINIZIONI
6. DESCRIZIONE DEI LOCALI
7. LAY OUT
8. GESTIONE E MANUTENZIONE
9. IDENTIFICAZIONE ATTREZZATURE
10. FORMAZIONE DEL PERSONALE
11. DETERSIONE E DISINFEZIONE
12. DISINFESTAZIONE
13. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO
14. VERIFICHE TECNICHE FASI RICEVIMENTO
15. STOCCAGGIO DERRATE
16. GESTIONE PRODOTTI NON CONFORMI
17. TRACCIABILITÀ E RINTRACCIABILITÀ
18. GESTIONE DEI RIFIUTI
19. VERIFICA DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO
20. ELENCO IDENTIFICAZIONE PRODOTTI
21. DIAGRAMMI DI FLUSSO
22. DESCRIZIONE FASI DI LAVORAZIONE
23. PROCEDURA ANALISI DEI PERICOLI E IDENTIFICAZIONE CCP
24. SCHEMA ANALISI DEI PERICOLI CCP
25. ISTRUZIONI OPERATIVE PER LA COMPILAZIONE DEI MODULI

ALLEGATO N. 1 PIANO DI PULIZIA E DISINFEZIONE

MODULI ALLEGATI

MODULO 1: CONTROLLO PREOPERATIVO

MODULO 2: REGISTRAZIONE VERIFICA SANIFICAZIONE PERSONALE ATA

MODULO 3: REGISTRAZIONE VERIFICA SANIFICAZIONE PERSONALE PORZIONAMENTO

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente Manuale per l' Autocontrollo (MA) descrive sinteticamente il Piano adottato per l'individuazione, la prevenzione ed il controllo dei rischi igienico-sanitari legati al porzionamento dei pasti distribuiti nel refettorio della scuola primaria in Via G. da Verrazzano, in Lido di Fermo (FM).

Il presente manuale si riferisce alle seguenti attività:

- porzionamento e distribuzione di pasti

Esso definisce:

- Responsabilità
- I processi
- L'individuazione e la valutazione dei rischi igienico-sanitari legati al processo-prodotto
- Le procedure delocalizzate per la prevenzione dei rischi igienico-sanitari

Il MA è il documento di riferimento:

- Per il personale che lavora nel refettorio che trova in esso l'indirizzo e la guida per operare;
- Per le Autorità sanitarie che trovano in esso gli elementi per verificare come la struttura soddisfa i requisiti igienico sanitari.

Il presente MA è stato redatto seguendo ed adattando alla realtà della struttura, i principi del Sistema HACCP così come definiti nel Codex Alimentarius e prendendo come punto di riferimento le vigenti normative internazionale, europea e nazionale.

Le presenti procedure di autocontrollo sono state redatte considerando l'attuale organizzazione della struttura in esame; si provvederà a stilare versioni aggiornate ogni qualvolta verranno apportate significative modifiche strutturali ai locali ove viene svolta l'attività lavorativa.

REFETTORIO Scuola Primaria Lido di Fermo (FM)	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Edizione 2 Maggio 2014
---	--------------------------	---------------------------

2. RIFERIMENTI NORMATIVI PIU' IMPORTANTI

TITOLO	CONTENUTO
Codex Alimentarius, CAC/RCP 1-1969, Rev.4-2003	Guideline for the application of Hazard Analysis Critical Control Point
LEGGE n° 283 del 30/04/62	<u>Per le parti non abrogate dal pacchetto igiene.</u> Disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande.
Decreto del Presidente della Repubblica N° 327 del 26/03/80	<u>Per le parti non abrogate dal pacchetto igiene.</u> Regolamento di esecuzione delle norme contenute nella Legge n°283 e successive modificazioni, concernente la disciplina igienica della produzione e della vendita delle sostanze alimentari e delle bevande.
Regolamento CE/UE n. 178 del 28/01/2002	Regolamento (CE) N. 178/2002 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 28 gennaio 2002 che stabilisce i principi ed i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità Europea per la sicurezza alimentare fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare..
Regolamento CE/UE n. 852/04 del 29/04/2004	Regolamento (CE) N. 852/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme generali in materia d'igiene dei prodotti alimentari destinati agli operatori del settore alimentare...
Decreto legislativo 178 del 27.09.2007	Disposizioni correttive ed integrative al decreto legislativo 8 febbraio 2006, n. 114 recante attuazione delle direttive 2003/89/CE, 2004/77/CE e 2005/63/CE in materia di indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari, nonché attuazione della direttiva 2006/142/CE.

3. DATI SCUOLA

SCUOLA	PRIMARIA "SAN MICHELE LIDO" LIDO DI FERMO (FM)
SEDE	Via G. da Verrazzano 63900 Lido di Fermo Fermo (FM)
DATI	TEL.: 0734.640604
TIPOLOGIA ATTIVITÀ	Porzionamento e distribuzione di pasti preparati nel Centro Cottura da parte di ASITE surl.

REFETTORIO Scuola Primaria Lido di Fermo (FM)	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Edizione 2 Maggio 2014
---	--------------------------	---------------------------

4. RESPONSABILITA'

PERSONALE ATA (Bidelli)	Il personale ATA è responsabile della pulizia dei pavimenti, pareti, vetri, finestre e servizi igienici dei locali identificati come refettorio e punto lavaggio. I bidelli si occupano della pulizia e disinfezione del pavimento, vigilare e assistere gli alunni durante la consumazione del pasto, ove occorre, in relazione a specifiche esigenze.
PORZIONATORI	I porzionatori svolgono attività di controllo preoperativo dei locali, porzionamento e distribuzione degli alimenti, pulizia e sanificazione di: stoviglie, bicchieri, posate, vassoi, contenitori, utensili, piani e superfici utilizzate per le operazioni di cui sopra.
COMUNE di FERMO ASITE Surl	Hanno il compito di supervisionare che tutte le attività inerenti alla gestione della sicurezza alimentare all'interno dei refettori siano svolte correttamente secondo le linee guida consegnate e il presente Manuale di Autocontrollo.

5. 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 <i>azione correttiva</i> vera e propria, quella cioè che rimuove le cause di effetti negativi e <i>rimedio</i> , (o <i>trattamento del prodotto non conforme</i>) 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

REFETTORIO Scuola Primaria Lido di Fermo (FM)	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Edizione 2 Maggio 2014
---	--------------------------	---------------------------

	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 <i>(o misura di prevenzione)</i>	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.

6. DESCRIZIONE DEI LOCALI

Scopo della presente procedura è descrivere le modalità con cui la struttura gestisce ed assicura la manutenzione delle attrezzature utilizzate per il porzionamento e somministrazione dei pasti agli alunni interessati da questo servizio.

La presente procedura si applica ai locali ed alle attrezzature utilizzati per il porzionamento e distribuzione di alimenti.

La scuola primaria è situata in Via G. da Verrazzano, Lido di Fermo (FM). Come da planimetria allegata, la scuola primaria si trova al primo piano dello stesso stabile della scuola per l'infanzia entrando dall'ingresso principale e percorrendo le rampe di scale ci si immette direttamente in un corridoio che comunica con il refettorio ed il locale lavaggio che in planimetria è identificato con la scritta "cucina".

REFETTORIO

Il refettorio ha un pavimento piastrellati e le pareti tinteggiate. È presente un controsoffitto. Il refettorio ha n. 3 porte che comunicano tutte con il corridoio esterno. Le porte sono facilmente lavabile. Sono presenti n.4 finestre con zanzariere che garantiscono una buona illuminazione ed areazione del locale. L'illuminazione artificiale è affidata a lampade al neon.

Nel refettorio sono presenti tavoli e sedie utilizzati dagli alunni durante la consumazione dei pasti, n. 3 tavoli utilizzati durante le operazioni di porzionamento ed un cestino per rifiuti.

LOCALE LAVAGGIO

Vicino al refettorio c'è il locale lavaggio. I pavimenti sono piastrellati, mentre le pareti sono tinteggiate. Le piastrelle sono solo nell'area del lavello. Il soffitto è a debita distanza, di facile pulizia. È presenti n.1 finestra con retine antinsetti che garantisce una buona illuminazione ed areazione del locale. L'illuminazione del locale è affidata a lampade al neon. Le due porte presenti comunicano rispettivamente con il corridoio e con lo spogliatoio. Tutte le attrezzature presenti sono descritte nel paragrafo 9.

SERVIZI IGIENICI/SPOGLIATOIO

Pareti e pavimenti sono piastrellati di colore chiaro. I servizi igienici hanno tutto il necessario per una corretta igiene personale. I porzionatori si cambiano nello spogliatoio dei bidelli e ripongono abiti su appendini e le scarpe a terra.

7. LAY OUT

FLUSSO PASTI PRONTI: i pasti, in contenitori isotermitici, entrano nella scuola dall'ingresso al piano terra. I contenitori vengono appoggiati, dal personale addetto, su carrelli che hanno come destinazione il locale lavaggio della scuola primaria al primo piano. Per il trasporto si utilizza l'ascensore. I piatti vengono preparati e distribuiti ai alunni direttamente nel refettorio. Alla fine del pranzo i piatti, posate, bicchieri sono in materiale biodegradabile e vanno stoccati nel bidone rifiuti, mentre vassoi, contenitori vari, brocche, ecc. vengono lavati a mano e successivamente riposte ognuno al proprio posto. **I contenitori dove erano stoccati i pasti in arrivo, vengono riposti sopra i carrelli, in attesa che vengano prelevati da un incaricato e riportati in sede per effettuare il lavaggio e la disinfezione degli stessi.**

FLUSSO PERSONALE: il personale addetto al porzionamento entra nella scuola dall'ingresso delle scuole elementari al piano terra, salgono le scale e si dirigono verso lo spogliatoio dove si cambiano abiti e scarpe. Al momento del cambio il personale indossa camice, copricapo, scarpe e guanti. Successivamente si lava le mani e si dirige direttamente verso il refettorio per la preparazione in attesa dell'arrivo dei

pasti. Prima di iniziare viene effettuato un controllo generale sui locali i cui risultati saranno registrati sul modulo "controllo preoperativo".

8. GESTIONE E MANUTENZIONE

La corretta gestione delle attrezzature di lavoro è molto importante per la prevenzione dei rischi igienico-sanitari degli alimenti somministrati. Considerando anche l'esiguità dei locali e la semplicità delle operazioni di lavorazione non si ritiene di dover predisporre un programma ordinario di manutenzione. All'inizio di ogni anno scolastico (entro il mese di Dicembre) il Laboratorio di analisi convenzionato con l'Asite, effettua un check up sia sulle attrezzature, per verificare che non siano intervenuti fattori di degradazione delle stesse tali da generare rischi per i pasti, sia sui locali di sporzionamento. In caso di non conformità, esse verranno comunicate dall'Asite al Comune affinché intervenga per la loro risoluzione.

9. IDENTIFICAZIONE ATTREZZATURE

Nelle seguenti tabelle sono identificate e descritte le attrezzature che possono avere un'influenza diretta sulla qualità igienico sanitaria dei pasti.

SCUOLA PRIMARIA locale LAVAGGIO		
IDENTIFICAZIONE ATTREZZATURA	DESTINAZIONE D'USO	CARATTERISTICHE
N. 2 TAVOLI	Appoggio telefono e fax	In materiale idoneo
N. 1 TAVOLO	Appoggio piatti	In legno
LAVASTOVIGLIE	Lavaggio piatti e utensili	In acciaio inox
LAVELLO	Lavaggio utensili e oggetti	In acciaio inox a 2 vasca, con acqua calda e fredda, apertura manuale, sotto stoccaggio detersivi
N. 1 MOBILE	Stoccaggio piatti, bicchieri, posate, ecc.	In acciaio inox, armadiato a doppio scomparto, ante scorrevoli
MOBILE	Stoccaggio cestini e tovaglie	In materiale idoneo
BIDONE RIFIUTI	Stoccaggio rifiuti	In acciaio inox, con coperchio, apertura a pedale
N. 3 CARRELLI	Trasporto contenitori	In acciaio inox

REFETTORIO Scuola Primaria Lido di Fermo (FM)	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Edizione 2 Maggio 2014
---	--------------------------	---------------------------

SCUOLA INFANZIA REFETTORIO		
IDENTIFICAZIONE ATTREZZATURA	DESTINAZIONE D'USO	CARATTERISTICHE
TAVOLI E SEDIE	Utilizzate dagli alunni durante la consumazione dei pasti	In materiale idoneo.
CESTINO RIFIUTI	Stoccaggio rifiuti	In materiale idoneo
N.3 TAVOLI	Utilizzati durante le operazioni di porzionamento	In acciaio inox

10. FORMAZIONE e GESTIONE DEL PERSONALE OPERATIVO

Per quanto riguarda la formazione:

1 - quella del personale ATA è a carico del Comune di Fermo che può espletarla per mezzo dell'Asite surl;

2 - quella del personale addetto alla porzionatura è a carico dell'ASITE surl.

La formazione avviene con frequenza annuale o comunque ne verrà valutata la necessità annualmente.

10.1 GESTIONE DELLE CERTIFICAZIONI SANITARIE DEL PERSONALE.

Il personale che dichiara-denuncia le seguenti patologie o le seguenti infermità: malattie trasmissibili attraverso gli alimenti (salmonellosi, epatite A, colera, ecc.), ferite manifestamente infette, infezioni della pelle e/o con piaghe, diarrea e vomito e/o accompagnato da febbre viene escluso dalla manipolazione degli alimenti e all'entrata nel refettorio e locali annessi. La riammissione al lavoro avverrà solo dopo presentazione di un certificato di malattia emesso dal proprio medico di famiglia dopo n. 5 (cinque) giorni di assenza dal lavoro.

10.2 GESTIONE DEGLI INDUMENTI DA LAVORO

Il personale indossa abiti da lavoro di colore bianco o di colore bianco e verde (camici pantaloni, guanti, scarpe e copricapo).

Gli indumenti sono sostituiti ogni volta si ritiene necessario. Il lavaggio degli indumenti avviene a carico del personale stesso seguendo istruzioni verbali di lavaggio dettate dalla ditta durante gli incontri di formazione.

11. DETERSIONE E SANIFICAZIONE

Scopo della presente procedura è descrivere le modalità con cui la scuola gestisce le fasi di deterzione e disinfezione dei locali refettorio e locali annessi.

La presente procedura si applica alle fasi di deterzione e disinfezione all'interno del refettorio e locali annessi.

PIANO DI SANIFICAZIONE

Le modalità di pulizia e disinfezione sono riepilogate nel Piano di Sanificazione descritto al punto 11.2.

OPERAZIONI STRAORDINARIE

Per ciò che concerne le operazioni straordinarie non è possibile codificarle perché sono effettuate in seguito ad eventi imprevedibili; si assicura comunque che tali procedure vengono effettuate con gli stessi prodotti e le stesse attrezzature menzionate nello schema relativo alle procedure ordinarie.

11.1 VERIFICA- GESTIONE delle NC - AZIONI CORRETTIVE

La verifica ordinaria delle operazioni di pulizia e disinfezione viene attuata dal personale addetto allo sporzionamento e si basa sostanzialmente su una verifica visiva tenendo conto dei seguenti parametri:

- superfici unte o maleodoranti;
- presenza o accumulo di acqua sulla superficie;
- presenza di residui o di sporco accumulato negli angoli, nelle giunture, nelle intercapedini delle attrezzature e delle superfici;
- presenza di alone giallo su un panno bianco strofinato sulla superficie;
- altri segni tangibili di pulizia non sufficiente.

La presenza di uno di questi fattori determinerà una Non Conformità relativa alle procedure di sanificazione, in tal caso essa viene comunicata al resp. HACCP dell'ASITE, la quale provvederà all'apertura della non conformità.

In seguito a NC rilevate durante la verifica della corretta sanificazione delle superfici si procede alle seguenti AZIONI CORRETTIVE.

REFETTORIO Scuola Primaria Lido di Fermo (FM)	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Edizione 2 Maggio 2014
---	--------------------------	---------------------------

- ripetizione dell'operazione di sanificazione relativamente alle superfici specifiche;

ed alle seguenti AZIONI PREVENTIVE-CORRETTIVE

- verifica dell'efficacia della procedura (prodotto, dosaggio, fasi operative)
- ricorso, ove possibile a verifiche analitiche per una validazione della procedura.

La VERIFICA STRAORDINARIA viene eseguita mediante esecuzione di tamponi di superficie e relative analisi di laboratorio come da piano di campionamento (Procedura verifica del piano HACCP):

11.2 PIANO DI PULIZIA E DISINFEZIONE

SUPERFICI ATTREZZATURE	AZIONE	FREQUENZA	PRODOTTO DOSAGGIO	RESPONSABILI
PARETI refettorio infanzia, refettorio primaria, locale lavaggio infanzie e primaria, servizi igienici.	DETERSIONE DISINFEZIONE	SETTIMANALE	Prodotti detergenti e/o disinfettanti dosati secondo le indicazioni dell'etichetta e/o della scheda tecnica. Forniti dal Comune	Personale ATA
PAVIMENTI refettorio infanzia, refettorio primaria, locale lavaggio infanzie e primaria, servizi igienici.	DETERSIONE DISINFEZIONE	FINE TURNO LAVORAZIONE		
SOFFITTO: refettorio infanzia, refettorio primaria, locale lavaggio infanzie e primaria, servizi igienici.	PULIZIA	AL BISOGNO		
TAVOLI	DETERSIONE DISINFEZIONE	FINE TURNO LAVORAZIONE	Riportato in Allegato 1 PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE	PORZIONATORI
LAVABI	DETERSIONE DISINFEZIONE	FINE TURNO LAVORAZIONE	Riportato in Allegato 1 PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE	"
VASSOI, CONTENITORI, BROCCHIE	DETERSIONE DISINFEZIONE	FINE TURNO LAVORAZIONE	Riportato in Allegato 1 PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE	PORZIONATORI
LAVASTOVIGLIE	DETERSIONE DISINFEZIONE	FINE TURNO LAVORAZIONE	Riportato in Allegato 1 PIANO DI PULIZIA E SANIFICAZIONE	PORZIONATORI

SUPERFICI ATTREZZATURE	AZIONE	FREQUENZA	PRODOTTO DOSAGGIO	RESPONSABILE
SERVIZI IGIENICI	DETERSIONE	GIORNALIERA	Prodotti detergenti e/o disinfettanti dosati secondo le indicazioni dell'etichetta e/o della scheda tecnica Forniti dal Comune	Personale ATA
	DISINFEZIONE	Al bisogno e comunque settimanale		

REFETTORIO Scuola Primaria Lido di Fermo (FM)	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Edizione 2 Maggio 2014
---	--------------------------	---------------------------

BIDONE DEI RIFIUTI	DETERSIONE DISINFEZIONE	FINE TURNO DI LAVORAZIONE	Prodotti detergenti e/o disinfettanti dosati secondo le indicazioni dell'etichetta e/o della scheda tecnica Forniti dal Comune	"
ARMADIETTI	DETERSIONE DISINFEZIONE	SETTIMANALE	Prodotti detergenti e/o disinfettanti dosati secondo le indicazioni dell'etichetta e/o della scheda tecnica. Forniti dal Comune	"

I risultati delle verifiche di sanificazione verranno registrati, distintamente per personale ATA e porzionatori, sui moduli in allegato: **modulo 2** "verifica sanificazione personale ATA" e **modulo 3** "verifica sanificazione personale porzionamento".

12. DISINFESTAZIONE

La scuola, in casi di evidente invasione di animali indesiderati nei locali si rivolge all'ufficio di competenza del Comune. Gli addetti con frequenza giornaliera controllano se nei locali oggetto del presenta MA sono presenti animali indesiderati e registrano i risultati nel modello "controllo preoperativo".

13. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Gli alunni della scuola utilizzano per bere acqua del rubinetto. L'acqua viene utilizzata anche per il lavaggio della frutta.

L'acqua utilizzata nella scuola è fornita da Consorzio idrico di competenza.

In caso di non disponibilità, l'acqua potabile di rubinetto verrà sostituita con acqua minerale fornita da ASITE surl.

Controllo acqua potabile utilizzata per lavaggio materiali a contatto con gli alimenti e bevuta dagli alunni: sono previste analisi microbiologiche/chimiche solo in caso di problematiche inerenti a caratteristiche modificate dell'acqua quali colore, sapore, odori particolari.

14. VERIFICHE TECNICHE IN FASE DI RICEVIMENTO

Il porzionatori presenti al momento della consegna dei contenitori effettua le seguenti verifiche sui contenitori ricevuti:

Esterno

- integrità e stato generale esterno dei contenitori;

- integrità della chiusura;
- presenza di sporcizia all'esterno del contenitore

Interno

- fuoriuscita dai contenitori interni di alimenti;
- presenza di segni di manipolazione;
- corpi estranei evidenti.

Oltre a questi parametri il Responsabile del controllo segnala qualsiasi ipotesi di non conformità relativa ai contenitori ed ai prodotti consegnati.

La conformità sarà registrata sul modulo "controllo preoperativo".

La responsabilità del controllo della temperatura dei pasti in partenza è a carico dell'ASITE.

15. STOCCAGGIO DERRATE

Questa procedura non viene applicata poiché i pasti arrivano e vengono subito somministrati ai bambini.

16. GESTIONE PRODOTTI NON CONFORMI

Per prodotti NON CONFORME si intende tutti gli alimentari ritenute dal personale potenzialmente od effettivamente NON SICURI per la salute umana (es.: ritrovamento di un corpo estraneo).

Nel caso in cui un alimento presente nel refettorio risulti "non conforme" e/o si evidenzi la possibilità di rischio per la salute dei bambini si allontana l'alimento dall'area di porzionamento eseguendo le procedure A. e B.:

A. RITROVAMENTO NEL CONTENITORE DI UN CORPO ESTRANEO DA PARTE DI UN ADDETTO ALLO SPORZIONAMENTO DI CORPI ESTRANEI (es.: insetto, pezzo di plastica, pezzo di cartone, pelo o capello, ecc.):

- sospensione della distribuzione della pietanza nella classe interessata;
- identificazione ed accantonamento del contenitore senza manomissione
- possibilmente prelevare e conservare il reperto;
- comunicazione immediata all'ASITE;
- attesa di istruzioni da parte dell'ASITE.

B. UN BAMBINO COMUNICA IL RITROVAMENTO DI UN CORPO ESTRANEO NEL PIATTO:

- gli addetti verificano ed accertano il ritrovamento senza toccare il piatto
- si blocca il consumo anche da parte degli altri utenti che hanno ricevuto la pietanza dallo stesso contenitore
- identificazione ed accantonamento del contenitore senza manomissione
- possibilmente prelevare e conservare il reperto;
- comunicazione immediata all'ASITE;
- attesa di istruzioni da parte dell'ASITE.

17. TRACCIABILITA' E RINTRACCIABILITA'

Tutti i pasti vengono consegnati giornalmente, pertanto gli operatori del refettorio sono in grado di identificare il pasto consegnato oggetto di eventuali segnalazioni da parte di AISTE Surl o del Comune.

18. GESTIONE RIFIUTI

All'interno della scuola viene eseguita la raccolta differenziata dei rifiuti.

I porzionatori fanno riferimento **all'Allegato BUONE PRATICHE DI LAVORAZIONI**.

19. VERIFICA DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO

La procedura si applica al Piano di Autocontrollo della scuola riepilogato nel presente Manuale.

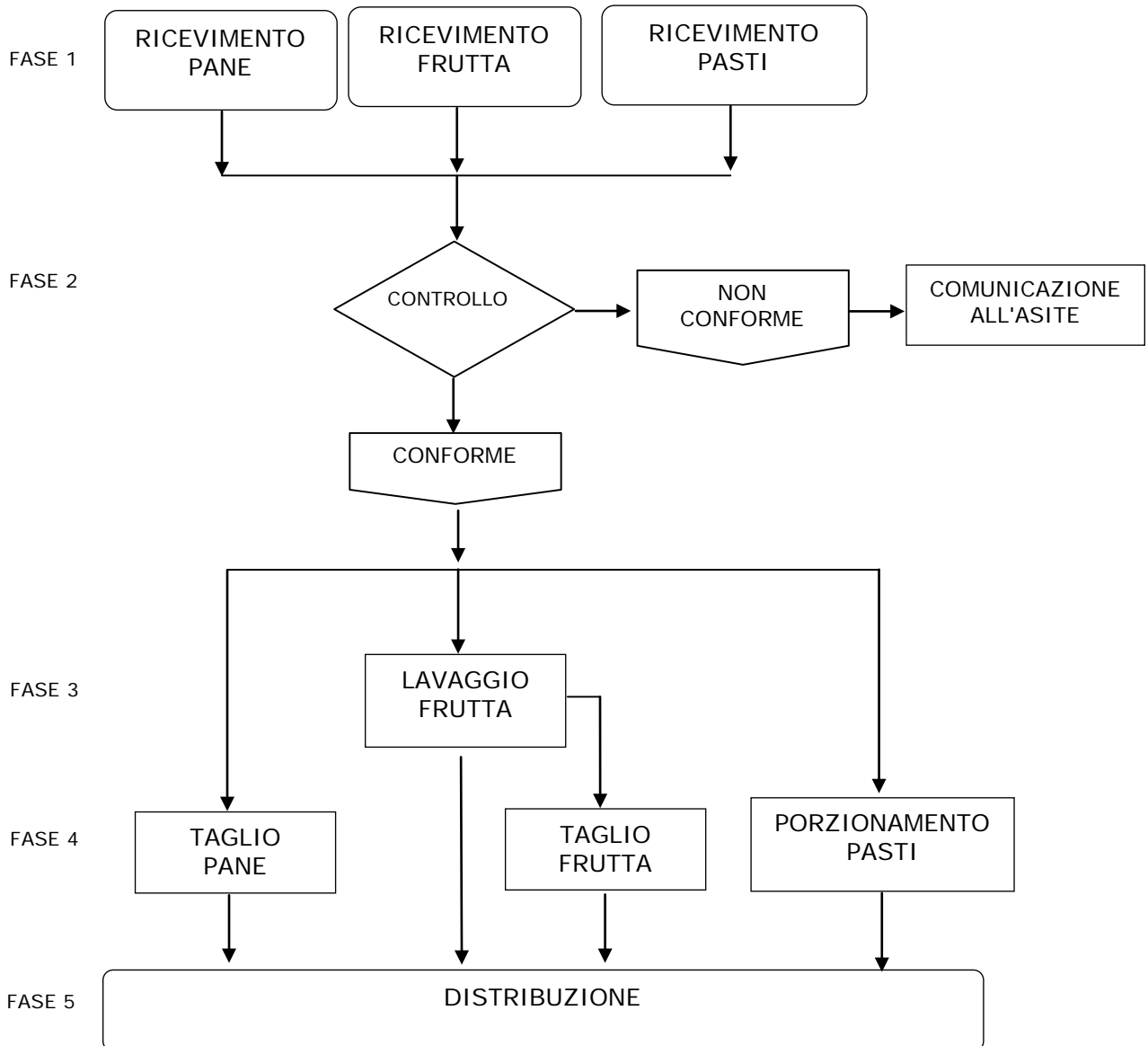
La verifica Piano di autocontrollo così come richiesto dal Sistema HACCP, viene eseguita mediante:

- attività di sorveglianza e controllo dei dati di monitoraggio raccolti nelle apposite schede eseguita dal **laboratorio di analisi durante il check up annuale**;
- analisi dei risultati delle verifiche periodiche eseguite dalle autorità sanitarie competenti con applicazione delle eventuali disposizioni;
- controllo acqua potabile utilizzata per lavaggio materiali a contatto con gli alimenti e bevuta dagli alunni: sono previste analisi microbiologiche/chimiche solo in caso di problematiche inerenti a caratteristiche modificate dell'acqua quali colore, sapore, odori particolari.

20. ELENCO PRODOTTI

I pasti distribuiti ai bambini appartengono ad un menu' settimanale redatto dal dietologo e dalla dietista della ASUR.

21. DIAGRAMMA DI FLUSSO



22. DESCRIZIONE FASI DI LAVORAZIONE

La descrizione delle fasi di lavorazione così come specificate nei diagrammi di flusso ha l'obiettivo di fornire indicazioni sintetiche sullo svolgimento delle operazioni mettendo

REFETTORIO Scuola Primaria Lido di Fermo (FM)	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Edizione 2 Maggio 2014
---	--------------------------	---------------------------

in risalto gli aspetti di prevenzione dei rischi igienico sanitari e/o dei pericoli che si possono generare in linea con lo scopo e gli obiettivi del presente Manuale.

FASE DEL PROCESSO	DESCRIZIONE
RICEVIMENTO PASTI, PANE, FRUTTA	I contenitori contenenti i pasti, il pane e la frutta sono consegnate da corrieri con mezzi dell'ASITE.
CONTROLLO	I contenitori pasti, il pane e la frutta vengono subito adagiati su carrelli in acciaio inox. Vengono immediatamente eseguiti i controlli (paragrafo 14): se conformi i pasti verranno portati in refettorio, se non conformi verrà effettuata comunicazione all'ASITE.
LAVAGGIO FRUTTA	La frutta viene lavata e sbucciata dagli sporzionatori.
TAGLIO PANE TAGLIO FRUTTA PORZIONAMENTO PASTI	<p>I contenitori vengono convogliati, tramite i carrelli, nel punto porzionamento.</p> <p>Il porzionamento viene eseguito alle seguenti condizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tutte le fasi hanno una forte incidenza del personale; • utilizzando gli utensili a disposizione e la manualità degli addetti; • a temperatura ambiente seguendo le buone pratiche di lavorazione (mantenimento a T. ambiente il minor tempo possibile; • utilizzando i vassoi ed i contenitori presenti (materiali idonei a contatto con gli alimenti.); • in genere i tempi di esecuzione non sono elevati. <p>Inoltre:</p> <p>A. All'arrivo del contenitore dei pasti controllare come da paragrafo 14 del presente manuale di autocontrollo;</p> <p>B. Aprire il contenitore esterno ed i contenitori interni solo dopo essersi adeguatamente vestiti, dopo essersi lavate le mani ed in un ambiente pulito;</p> <p>C. Non porzionare i pasti troppo in anticipo rispetto al servizio agli utenti;</p> <p>D. Assicurarsi che i piatti e tutti gli utensili in dotazione e da utilizzare siano puliti;</p> <p>E. Assicurarsi che nell'ambiente di lavoro non ci siano insetti e/o altri animali indesiderati: in tal caso non aprire i contenitori;</p> <p>F. Durante le fasi di porzionamento tenere un comportamento igienicamente perfetto, vedi "Buone Pratiche di Lavorazione".</p> <p>Il pane viene affettato in refettorio dagli sporzionatori e prima che gli alunni inizino a mangiare. All'atto della preparazione della sala gli sporzionatori appunto preparano i tavoli, riempiono le caraffe dell'acqua, tagliano il pane, ...</p> <p>La frutta viene lavata, sbucciata e tagliata dagli stessi sporzionatori. Le bucce sono smaltite come rifiuti.</p>
DISTRIBUZIONE	I piatti pronti vengono distribuiti agli alunni.

23. PROCEDURA ANALISI DEI PERICOLI

Per quanto riguarda l'analisi dei pericoli relativi alle fasi di lavorazione sviluppate all'interno della scuola con l'obiettivo di:

- semplificare la trattazione e le argomentazioni;
- renderla più accessibile ai responsabili;

ed in considerazione di:

- semplicità delle fasi di lavorazione;
- fasi simili nei vari diagrammi di flusso

l'analisi dei pericoli verrà condotta sulle fasi di seguito identificate che possono non corrispondere esattamente alla sequenza dei vari diagrammi di flusso, ma che comunque sono assolutamente rappresentative di tutte le fasi di lavorazione perché, in un certo qual modo, rientrano in molti diagrammi di flusso e perché vengono considerate fasi critiche e determinanti per la qualità dei prodotti.

23.1 - Identificazione dei pericoli

Vengono presi in considerazione solo pericoli che in qualche modo possono avere influenza sulla sicurezza dei prodotti.

I pericoli possono essere descritti in maniera specifica oppure in maniera più generica in modo che una singola definizione può contenere più pericoli (es. Presenza di patogeni include molti patogeni ed non uno solo in particolare).

Vengono presi in considerazione 3 categorie di pericoli:

- microbiologici identificati con M;
- chimici identificati con C;
- fisici identificati con F.

Per ogni pericolo (o gruppi di pericoli) viene definito un **LIVELLO DI GRAVITÀ**.

23.2 - Il **livello di gravità** di ogni pericolo (o gruppi di pericoli) identificato viene stabilito definendo i pericoli come:

- **SIGNIFICATIVI**

- **NON SIGNIFICATIVI.**

La distinzione viene fatta sulla base del seguente concetto:

* un **PERICOLO SIGNIFICATIVO** è un pericolo: la cui prevenzione, eliminazione, riduzione ad un livello accettabile risulta essere essenziale per la produzione di un alimento salubre".

In pratica un pericolo che deve assolutamente essere eliminato o comunque tenuto sotto controllo con una o più azioni per rendere il prodotto SICURO dal punto di vista igienico sanitario e in riferimento a potenziali danni ai consumatori.

Per definire il livello di gravità di un pericolo e quindi stabilire se esso risulta significativo o NON significativo, sono stati considerati, dal Team HACCP, i seguenti fattori:

- Dati derivati dalla verifica visiva del processo (conferma sul posto del diagramma di flusso);
- Analisi dei dati derivati dai diagrammi di flusso e dalla descrizione delle fasi di lavorazione
- Analisi della probabilità che un determinato pericolo possa effettivamente manifestarsi nel prodotto nel contesto nel quale veniva rilevato
 - Definizione del potenziale danno alla salute del consumatore derivante dalla caratteristiche specifiche di ogni pericolo;
 - Per l'identificazione delle significatività sono stati consultati riferimenti normativi, bibliografici e dati storici per la ricerca dei seguenti dati:
 - probabilità di presenza dei contaminanti chimici, fisici e microbiologici
 - probabilità di contaminazione per i parametri microbiologici chimici e fisici;
 - dati epidemiologici disponibili;
 - casistica dati.

23.3 - Azioni preventive – Misure di Controllo

Per ogni pericolo (o per gruppi di pericoli) ritenuto non significativo sono definite e delle azioni preventive; per ogni pericolo ritenuto significativo sono defintie misure di controllo del pericolo.

L'obiettivo della definizione delle misure di controllo è quello di controllare i pericoli minimizzando la loro significatività e fare in modo che essi non incidano in maniera negativa sulla sicurezza dei prodotti.

23.4 - Identificazione dei Punti Critici di Controllo (CCP).

Tra le misure di controllo ipotizzabili ed attuabili soprattutto per pericoli definiti significativi c'è quella di considerare la fase come un CCP.

I criteri utilizzati per identificare una fase del processo come CCP (punto critico di controllo) sono:

1. la fase deve assolutamente contenere pericoli valutati come **significativi**; un CCP non è mai associato a pericoli NON significativi;
2. nella fase del processo vi deve essere la possibilità di applicare sistemi di controllo e/o di monitoraggio in tempo reale e quindi deve essere realmente applicabile;
3. occorre valutare se la perdita di controllo in tale fase sia porta direttamente ad un danno alla salute del consumatore.

Inoltre, per ogni fase del processo, ad integrazione dei criteri di cui sopra, qualora applicabile viene utilizzato l'albero delle decisioni così come adattato dal Codex con le limitazioni che esso comporta per eventuali conferme delle decisioni o per trarne altri parametri da valutare per la scelta definitiva.

24. SCHEMA ANALISI DEI PERCOLI

FASE OPERAZIONE	PERICOLI POTENZIALI	SIGNIFICATIVO ?	AZIONI PREVENTIVE	Misure di controllo	CCP
RICEVIMENTO PASTI, PANE, FRUTTA	M Proliferazione microbica da abuso termico avvenuta durante il trasporto o durante la consegna	NO	Corretta Applicazione procedura di controllo e gestione delle temperature da parte dell'Asite surl Applicazione Buone Pratiche di Lavorazione Formazione del Personale	*	NO
	F Presenza di corpi estranei	NO	- Applicazione Buone Pratiche di Lavorazione - Formazione del Personale	Verifiche visive al ricevimento	NO
CONTROLLO	F Presenza di corpi estranei e pasti non conformi	NO	- Applicazione Buone Pratiche di Lavorazione - Formazione del Personale	Verifiche visive al ricevimento	NO
LAVAGGIO FRUTTA	F Presenza di sporcizia per cattivo lavaggio	NO	- Applicazione Buone Pratiche di Lavorazione - Formazione del Personale	Verifiche visive al ricevimento	NO
TAGLIO PANE	M Proliferazione microbica dei patogeni per tempo		- Applicazione Buone Pratiche di Lavorazione	*	NO

REFETTORIO Scuola Primaria Lido di Fermo (FM)	MANUALE DI AUTOCONTROLLO	Edizione 2 Maggio 2014
---	--------------------------	---------------------------

TAGLIO FRUUTA PORZIONAMENTO PASTI	prolungato di lavorazione a T ambiente	NO	con particolare attenzione verso l'igiene del personale e il controllo del tempo di permanenza a T ambiente dei prodotti deperibili		
	M Contaminazione con agenti patogeni da personale, strutture ed attrezzature	NO		*	NO
	F/C Contaminazione fisica e chimica da eventi accidentali quali presenza di fonti di inquinamento fisico (oggettistica, monili, parti metalliche, ecc) o chimica (residui detergenti e disinfettanti, ecc.)	NO	- Rigorosa gestione della Formazione del Personale - Rigorosa gestione della procedura di sanificazione	*	NO
DISTRIBUZIONE	M Contaminazione con agenti patogeni da personale, strutture ed attrezzature	NO	- Formazione del Personale - Rigorosa gestione della procedura di sanificazione - Applicazione Buone Pratiche di Lavorazione	*	NO

25. ISTRUZIONI OPERATIVE PER LA COMPILAZIONE DEI MODULI

MODULO 1: CONTROLLO PREOPERATIVO: Vengono registrati dai Porzionatori scrivendo C (conforme) oppure NC (non conforme) sullo stato dei locali, sanificazione prima di iniziare il lavoro e verifiche in accettazione dei contenitori.

MODULO 2: REGISTRAZIONE VERIFICA SANIFICAZIONE PERSONALE ATA

MODULO 3: REGISTRAZIONE VERIFICA SANIFICAZIONE PERSONALE PORZIONAMENTO

In questi moduli (uguali) occorre registrare se la verifica delle operazioni di sanificazione ha dato esito **positivo o negativo**: nel primo caso apporre una X nella casella corrispondente al giorno della verifica e relativa alla parte sanificata e verificata, nel secondo caso indica la sigla NC = non conforme e compilare anche la scheda non conformità e poi agire di conseguenza. Frequenza: la verifica e di conseguente la registrazione deve esser eseguita rispettando il piano di pulizia e disinfezione.