

I 7 principi dell'HACCP

- 1. Identificare i rischi e valutarne la gravità**
- 2. Definire i punti (sistemi) di prevenzione "critici"**
- 3. Fissare i limiti dei parametri critici da tenere sotto controllo**
- 4. Attuare un sistema di registrazione dei dati per i punti da tenere sotto controllo**
- 5. Definire le azioni correttive da attuare in caso di non conformità di un parametro da tenere sotto controllo**
- 6. Verificare che il sistema raggiunga gli obiettivi igienici definiti**
- 7. Documentare il sistema**

La valutazione del rischio nel processo

- **EQUAZIONE DEL RISCHIO**
- **GR= GD X P**

- **GR: Gravità del Rischio**
- **GD: Gravità del Danno**
- **P: Probabilità**

CCP di processo

-  **Punti il cui controllo è decisivo al fine della prevenzione del rischio**
-  **Per ogni punto definire e applicare procedure**
-  **L'individuazione dei CCP nasce dalla conoscenza dei pericoli e dall'analisi del flusso produttivo nella specifica struttura produttiva**

AUTOCONTROLLO IGIENICO

Documentazione prescrittiva .



Procedure

Documentazione consuntiva.



DOSSIER registrazioni

Fattori di rischio microbiologico

- **Preparazione troppo anticipata**
- **Inadeguata T° di conservazione a caldo**
- **Inadeguata T° di conservazione a freddo**
- **Riscaldamento inadeguato degli alimenti**
- **Contaminazioni di alimenti pronti con alimenti crudi**
- **Contaminazioni da utensili e persone**

MCPI

M.C.P.I . : riferimenti per l'autocontrollo e controllo ufficiale (Circ.Min.Sanità n.21-28/7/95 e successivi aggiornamenti)

M.C.P.I.

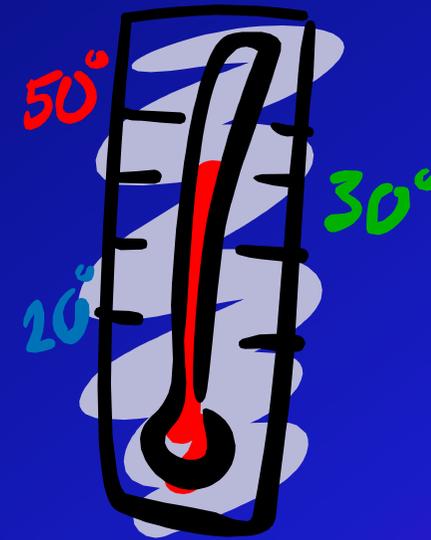


ORIENTATIVO

T° conservazione carne fresca

Zona di allarme tra 4° e 10°

Zona di pericolo tra 10° e 65°



Scissione binaria →
in 20-30 minuti

In condizioni ottimali

carica di $10^6 / 10^8$
in 6 / 8 ore

Valori conformità T° nel flusso di processo

Consegna derrata ad almeno 3°



Immagazzinamento ad almeno 4°



Cottura ad almeno 75°



Raffreddamento ad almeno 5° in 4 ore



Riscaldamento almeno 75°



Servizio almeno 65°

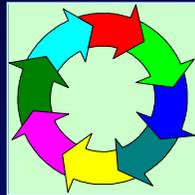
Arrosto di manzo

ARROSTO DI MANZO

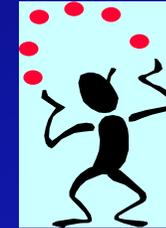
FASI	PERICOLI	MISURE PREVENTIVE	VERIFICHE	AZIONI CORRETTIVE
Consegna della carne cruda	Contaminazione batterica eccessiva	Fornitori di qualità Immagazzinare e consegnare ad almeno 3°C Datazione corretta	Se possibile, controllare il fornitore Verificare le T°, le date e le condizioni di tutte le consegne	Evitare fornitori improvvisati Respingere le consegne difettose
Immagazzinamento	Crescita batterica Nuova contaminazione	Immagazzinare al di sotto dei 5 °C (meglio 0°C) Celle frigorifere pulite, separazione dei differenti alimenti	Controllare le T° delle celle Controllo visivo Programmi di pulizia	Correggere e proteggere Separare gli alimenti
Preparazione della cottura	Se tenuti per troppo tempo a aT° ambiente , crescita batterica Nuova contaminazione	Preparazione rapida in locale fresco Pulizia e disinfezione corrette Igiene del personale	Controlli visivi Programmi di pulizia	Sistemare gli alimenti nella cella Pulire immediatamente Lavare le mani e indossare abiti puliti
Cottura	Alcuni batteri sopravvivono	Cottura al cuore a T° > di + 75°C	Controllo della T°	Rimettere sul fuoco per raggiungere i + 75°C
Mantenimento al caldo	Crescita batterica	Mantenere a + 65°C o più Servire il più rapidamente possibile	Controllo della T° dell'alimento nelle gastronom o sul banco	Correggere o proteggere

Fonte : Manuale di corretta prassi igienica per la ristorazione collettiva UNI FERCO

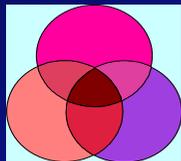
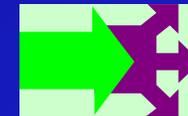
HACCP e RISTORAZIONE



Differenziazione delle materie prime
processate

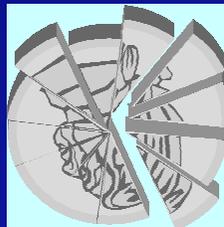


Variabilità del trattamento tecnologico e dei prodotti



Intersezione delle linee produttive e dei flussi

Dispersione e variabilità cantieri
Modularità delle dimensioni

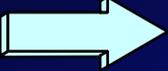
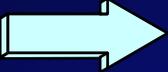
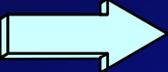
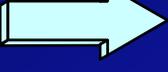
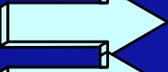


Polverizzazione delle
attrezzature



AUTOCONTROLLO IGIENICO

Punti critici generali / fasi critiche

-  **Acquisti : selezione fornitori e capitolato**
-  **Ricevimento merci**
-  **Sanificazione , disinfestazione**
-  **Manutenzione strutture e attrezzature**
-  **Stoccaggio e conservazione**
-  **Tempi e temperature**
-  **Potabilità dell'acqua**
-  **Smaltimento dei rifiuti**
-  **Igiene del personale**
-  **Formazione e addestramento del personale**

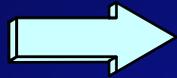
PROCEDURE



1.CHI



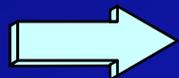
2.COSA SI FA



3.COME E DOVE SI REGISTRA



**4.COME SI GESTISCE LA NON
CONFORMITA' ED EMERGENZA**



5.COME SI VERIFICA

Come verificare se il piano di autocontrollo *è rispettato?*

Come verificare se il piano di autocontrollo *funziona?*

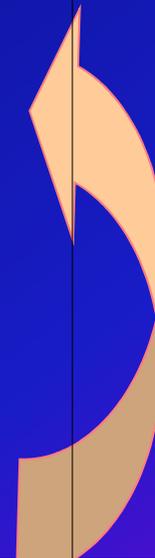
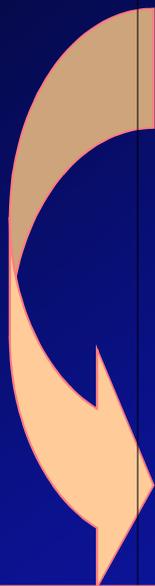
La valutazione del sistema

Le evidenze sul campo
Idonee condizioni degli impianti
Correttezza procedure osservate
e conformità al piano

La comunicazione
Argomentazione da parte del RIA
Addestramento del personale

La documentazione
Congruenza e completezza
Periodica revisione

La gestione
Coerenza registraz. con manuale
Congrua gestione non conformità
Verifiche interne periodiche

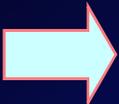


Come verificare se il piano di autocontrollo è *rispettato*?

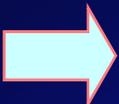
Come verificare se il piano di autocontrollo *funziona*?

- **La verifica visiva sul campo**
- **La disponibilità di strumenti di controllo**
- **L'esame delle registrazioni**
- **Gli eventuali esami di laboratorio**

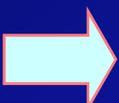
VERIFICA EFFICIA SISTEMA



UN CONTROLLO ANALITICO CONTINUATIVO NON E' PER LO PIU' REALIZZABILE E RAZIONALE



RESPONSABILE DELL'AUTOCONTROLLO E PERSONALE DI VIGILANZA DEVONO CONDIVIDERE IL SIGNIFICATO DELLE VERIFICHE ANALITICHE : SIA NELL'AUTOCONTROLLO CHE NEL CONTROLLO UFFICIALE UN ESITO FAVOREVOLE DI UN'ANALISI A CAMPIONE NON SEMPRE E' UN INDICATORE DELL'EFFICACIA DEL PIANO



ASSUMONO VALORE CENTRALE LE VERIFICHE VISIVE E STRUMENTALI DELLA CORRETTEZZA DEI PARAMETRI CRITICI E DELLE PROCEDURE, ED IN PARTICOLARE LA CORRETTEZZA DEI COMPORTAMENTI DEL PERSONALE

VERIFICHE ANALITICHE E LABORATORI

IN BASE ALLA LEGGE 21 -12-1999 N 526 I CONTROLLI ANALITICI NELL'AMBITO DELL'AUTOCONTROLLO POSSONO ESSERE AFFIDATI A LABORATORI ISCRITTI IN ELENCHI REGIONALI

IL REGOLAMENTO REGIONALE N.14 DEL 21-7-2003 ISTITUISCE IL REGISTRO REGIONALE DEI LABORATORI

IRRINUNCIABILE L'ACCREDITAMENTO AI SENSI NORMA UNI CEI EN 45001 O UNI CEI EN ISO/IEC 17025 PER SINGOLE PROVE O GRUPPI DI PROVE RILASCIATO DA ORGANISMO DI ACCREDITAMENTO

D.Lgs. 193/2007 Sanzioni

Art. 6.

Sanzioni

3. Salvo che il fatto costituisca reato, chiunque, nei limiti di applicabilità del regol. CE n. 852/2004 ed essendovi tenuto, non effettua notifica all'Autorità competente di ogni stabilimento posto sotto il suo controllo che esegua una qualsiasi delle fasi di produzione, trasformazione e distribuzione di alimenti ...e' punito con la sanzione ... da euro 1.500 a euro 9.000 o con la sanzione ... da euro 500 a euro 3.000, nel caso in cui, pur essendo condotte presso uno stabilimento già registrato, non siano state comunicate all'Autorità competente per l'aggiornamento della registrazione.

Sanzioni

5. Salvo che il fatto costituisca reato, l'operatore del settore alimentare operante ai sensi dei regolamenti (CE) n. 852/2004 e n. 853/2004 a livello diverso da quello della produzione primaria che non rispetta i requisiti generali in materia di igiene di cui all'allegato II al regolamento (CE) n. 852/2004 e' punito con la sanzione amministrativa pecuniaria da euro 500 a euro 3.000;

Sanzioni

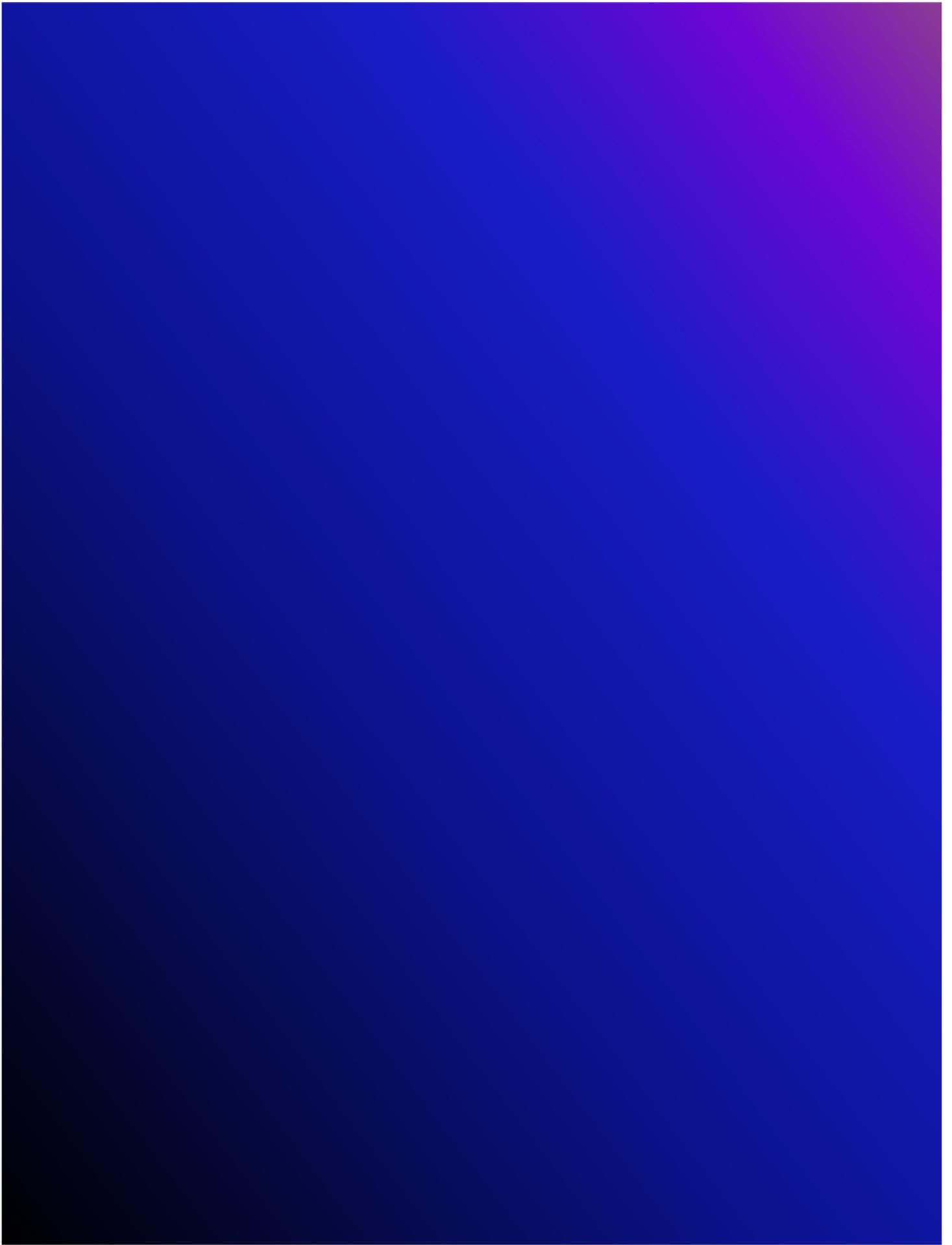
6. L'operatore del settore alimentare ...che omette di predisporre procedure di autocontrollo basate sui principi del sistema HACCP, comprese le procedure di verifica da predisporre ai sensi del regolamento (CE) n. 2073/2005 e quelle in materia di informazioni sulla catena alimentare, e' punito con la sanzione ..da euro 1.000 a euro 6.000;

Sanzioni

•7. Nel caso in cui l'autorità competente riscontri inadeguatezze nei requisiti o nelle procedure di cui ai commi 4, 5 e 6 fissa un congruo termine di tempo entro il quale tali inadeguatezze devono essere eliminate.

Il mancato adempimento entro i termini stabiliti e' punito con la sanzione... da euro 1.000 a euro 6.000

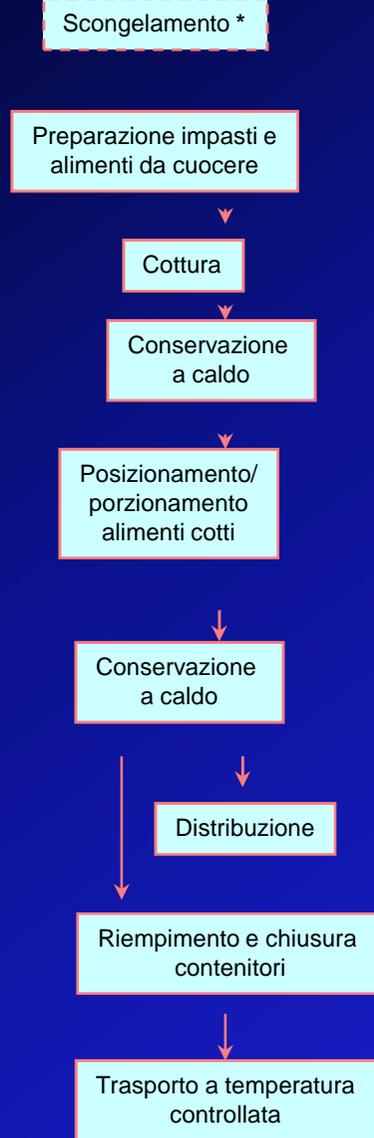
8. La mancata o non corretta applicazione dei sistemi e/o delle procedure predisposte ai sensi dei commi 4, 5 e 6 e' punita con la sanzione ...da euro 1000 a euro 6.000.



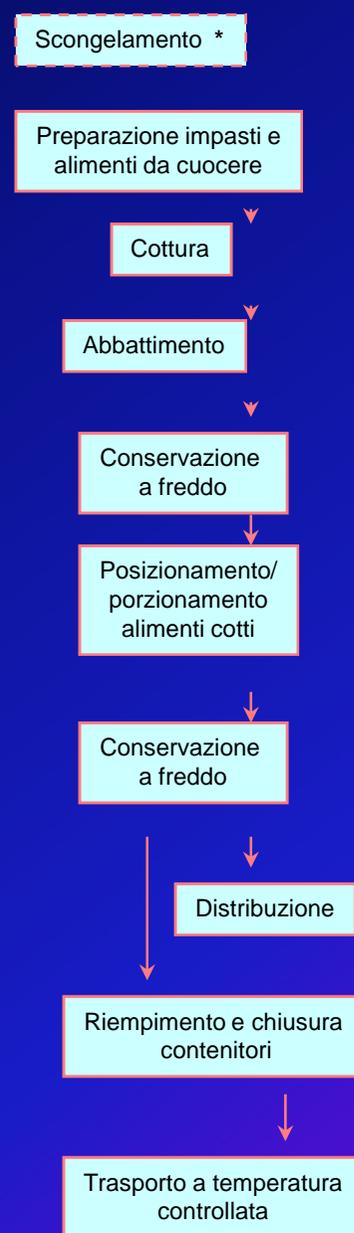
FREDDO - FREDDO



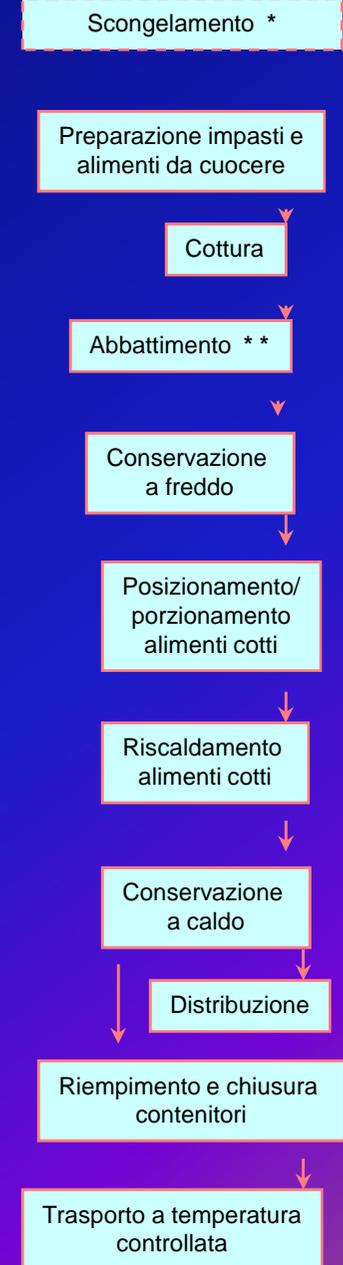
FREDDO - CALDO



FREDDO - CALDO - FREDDO



FREDDO - CALDO - FREDDO - CALDO



* richiede un consumo entro 24 ore
** se da materia prima congelata, si intende a t° di refrigerazione positiva

PROCEDURA PREPARAZIONE PASTI



PREPARAZIONE PASTI

cod. B /3a

Responsabile delle Procedura : **Cuoco**

	Natura del pericolo	<ul style="list-style-type: none">● Biologico e chimico
	Riferimenti legge	Legge 283/62 DPR 327/80 D.L.vo 155/97
	Procedure standard	<ul style="list-style-type: none">● Corretti flussi di produzione atti a prevenire contaminazioni crociate● Tempi e temperature conformi alle indicazioni dei MCPI● Igiene e formazione del personale● Igiene delle attrezzature
	Procedure di controllo	<ul style="list-style-type: none">● Verifica visiva e controllo con termosonda della t° al cuore dopo cottura ($> 75^{\circ}\text{C}$) / abbattimento su produzioni rappresentative e critiche● Periodica verifica funzionamento termometri
	Azioni correttive	<ul style="list-style-type: none">● Eliminazione prodotti non conformi.● Se non si raggiungono le t° desiderate proseguire con la cottura o con l'abbattimento
	Documentazione	<ul style="list-style-type: none">● registrazione controlli temperatura● registrazione verifiche periodiche su funzionamento dei termometri