

Il Piano HACCP

**GUIDA PER LA REDAZIONE DI UN PIANO DI AUTOCONTROLLO (HACCP)
NEL SETTORE DELLA RISTORAZIONE** (ai sensi dell'art. 3, del D.P.P. n. 18 del 12-5-2003)



Premessa

→ Chi addenta una mela non desidera solo gustare un frutto succoso, vuole anche essere sicuro che la mela non contenga residui chimici. Lo stesso vale per i clienti che al ristorante ordinano un arrosto o per le famiglie che si recano in gelateria. Tutti si aspettano che gli alimenti siano freschi, sani e che non presentino agenti patogeni.

A garanzia di ciò operano da un lato i servizi di igiene ed i servizi veterinari con la costante attività di controllo e dall'altro i produttori di generi alimentari ed i titolari delle aziende ai quali, in base alla normativa nazionale ed europea, è consentito commercializzare solo alimenti ineccepibili e sicuri dal punto di vista sanitario.

L'applicazione nella pratica delle nuove direttive ha presentato, soprattutto per le aziende di piccole dimensioni, notevoli difficoltà.

Queste linee guida si prefiggono lo scopo di facilitare, ai titolari delle aziende ed ai produttori di generi alimentari, l'applicazione delle disposizioni e di consolidare il principio dell'autocontrollo e della responsabilità nel trattamento e nella trasformazione dei prodotti alimentari. Nel contempo si desidera incentivare la collaborazione tra gli organi di controllo e tra le associazioni interessate e fare chiarezza sulle procedure HACCP. Tutto ciò con l'obiettivo di garantire la salubrità degli alimenti e la qualità dei servizi offerti dalle aziende. Questo aspetto riveste

un'enorme importanza in una regione come l'Alto Adige, fortemente dedita al turismo.

L'elaborazione di queste linee guida, sviluppate direttamente dalla pratica, è stata possibile grazie alla stretta collaborazione tra organi di controllo, associazioni interessate ed aziende. I migliori ringraziamenti vanno quindi a tutti coloro che, con il loro prezioso contributo, hanno consentito la loro stesura.

L'Assessore Dr. Richard Theiner

L'Assessore Hans Berger

Richard Theiner 

Indice

1 Nozioni introduttive

Anche ad uso didattico	4
Introduzione	5
Quali sono gli obiettivi di questa guida?	5
Quali sono i vantaggi del sistema HACCP?	5
Cos'è l'HACCP?	5
Qual è il riferimento legislativo di questi adempimenti?	5
Quali sono i compiti e i doveri del responsabile per l'applicazione del piano HACCP?	6
Quali passi sono necessari per la redazione di un piano di autocontrollo?	6
Cosa s'intende con analisi dei rischi?	7
Cosa sono i punti critici di controllo (CCP)?	7
Regole sulle buone pratiche igieniche di lavorazione e di produzione	8
La buona pratica igienica	9
Rischi riferiti alle materie prime e misure di prevenzione	10
Tabella sui rischi riferiti alle materie prime	11
Indicazioni integrative sui possibili rischi nelle varie fasi di lavorazione o nella manipolazione delle materie prime	12

2 L'analisi dei rischi

Nucleo del piano HACCP	13
Rischi riferiti alla fase di lavoro: individuazione di un punto critico di controllo (CCP) e misure di prevenzione	
Merce in entrata	15
Foglio informativo sulla conservazione di alimenti e cibi facilmente deperibili	17
Conservazione di alimenti e cibi facilmente deperibili	18
Conservazione di prodotti surgelati	20
Deposito di prodotti a lunga conservazione	22
Preparazione dei cibi	24
Foglio informativo sulla cottura dei cibi	26
Foglio informativo: La cottura come CCP	27
Foglio informativo: La standardizzazione del processo di cottura	28
Cottura dei cibi	29
Foglio informativo sulla frittura dei cibi	31
La frittura	32
Il raffreddamento dei cibi	34
Foglio informativo sulla conservazione a caldo dei cibi cotti	36
Conservazione a caldo dei cibi	37
Scongelamento di prodotti surgelati	39
Quali punti critici di controllo (CCP) possono riscontrarsi nelle aziende di ristorazione	41
Riepilogo dei punti critici di controllo individuati nella propria azienda	42

3 Liste di controllo e moduli

Documento di individuazione del responsabile dell'azienda alimentare	44
Esempio di delega a responsabile dell'industria alimentare	45
Protocollo per la verifica dello stato di salute dell'intestatario/a del libretto di idoneità sanitaria	46
Controllo della temperatura dell'impianto frigorifero	47
Processo di cottura scelto come punto critico di controllo (CCP)	48
Standardizzazione del processo di cottura	49
Controllo del grasso di frittura	50
Conservazione a caldo	51
Modulo sulla formazione del personale	52
Modulo sulla formazione del personale (modulo per il lavoratore)	53

1 Nozioni introduttive

Anche ad uso didattico

Introduzione

→ Quali sono gli obiettivi di questa guida?

La presente guida si propone di fungere da strumento concreto per i responsabili delle aziende di ristorazione al fine di elaborare e attuare autonomamente una documentazione individuale di autocontrollo HACCP.

Quali sono i vantaggi del sistema HACCP?

L'autocontrollo effettuato all'interno dell'azienda tutela il consumatore dai danni alla salute causati dall'assunzione di alimenti; il responsabile dell'azienda stessa può dimostrare con l'ausilio della documentazione scritta che i rischi rilevanti per la salute vengono tenuti sotto controllo nel miglior modo possibile.

Cos'è l'HACCP?

L'autocontrollo (secondo il modello HACCP: *ingl.* **H**azard **A**nalysis and **C**ritical **C**ontrol **P**oints) rappresenta l'insieme di tutte le misure che il „responsabile dell'industria alimentare“ deve adottare per garantire la sicurezza igienica e l'integrità dei prodotti alimentari (il modello HACCP non riguarda la sicurezza sul lavoro, la prevenzione antincendio, ecc.).

È di fondamentale importanza in questo ambito rilevare all'interno dell'azienda i rischi igienico-sanitari e adottare misure idonee per tenere sotto controllo questi rischi o almeno per ridurli ad un livello accettabile.

Il modello HACCP si limita esclusivamente alla prevenzione di rischi rilevanti per la salute e non riguarda espressamente gli aspetti qualitativi, anche se salute e qualità sono strettamente collegate.

Il sistema di autocontrollo specifico dell'azienda deve riferirsi all'intero processo aziendale e non solo al controllo del prodotto finale.

Il sistema deve essere documentato da un „piano di autocontrollo HACCP“. La documentazione non deve essere necessariamente voluminosa, ma comunque adattata alla singola azienda.

Qual è il riferimento legislativo di questi adempimenti?

La normativa dell'UE prevede che ogni azienda, in cui si lavorano, depositano, confezionano/ imballano o somministrano generi alimentari, debba elaborare e attuare un sistema di autocontrollo secondo il modello HACCP.

Con l'entrata in vigore del Decreto del Presidente della Provincia n. 18 del 12/05/2003 sono state previste delle semplificazioni per numerose aziende.

Quali sono i compiti e i doveri del responsabile per l'applicazione del piano HACCP?

Il responsabile per l'applicazione del piano HACCP è il titolare della licenza o il legale rappresentante dell'azienda; c'è però la possibilità di delegare la responsabilità ad un'altra persona. In tal caso deve essere rilasciata una delega scritta che deve essere datata e sottoscritta per accettazione sia dal delegante sia dalla persona delegata. Il responsabile deve comunque disporre di autonomia decisionale e gestionale anche sotto il profilo finanziario (*si veda il modulo prestampato a p. 45*).

Il responsabile dell'azienda alimentare deve garantire che l'attività aziendale si svolga nel rispetto delle norme igieniche; egli deve inoltre elaborare i documenti sull'autocontrollo secondo le istruzioni del D.P.P. 18/2003 e tenerli a disposizione degli organi di vigilanza; egli deve ovviamente provvedere anche alla loro attuazione in azienda.

In caso di inosservanza delle disposizioni in materia di sistema di autocontrollo il responsabile è soggetto a sanzioni amministrative in cui incorre dopo preventiva diffida.

Quali passi sono necessari per la redazione di un piano di autocontrollo?

Nelle aziende preposte alla produzione, lavorazione e preparazione di generi alimentari, destinati alla vendita o alla somministrazione in loco (p.e. aziende di ristorazione), la documentazione di autocontrollo deve contenere i seguenti elementi:

- a) Deve essere redatta una documentazione scritta da cui siano chiaramente desumibili le generalità del responsabile dell'attuazione del sistema HACCP in azienda (*si veda il modulo a p. 44*);
- b) Devono essere rilevati i possibili rischi per la salute e identificati i cosiddetti punti critici di controllo (CCP), anche riunendo prodotti affi-

ni in gruppi merceologici (*cosiddetta analisi dei rischi – si veda da p. 13 in poi*); Questa analisi dei rischi (= analisi dei pericoli) nell'ambito del processo lavorativo rappresenta il nucleo del sistema HACCP.

Le tabelle da pagina 15 hanno lo scopo di aiutarLa nella redazione della Sua analisi individuale dei rischi del processo lavorativo. Dei rischi ivi elencati possono essere presi in considerazione quelli inerenti alla Sua azienda.

- c) Devono essere descritte le misure di controllo attuate per contrastare i rischi identificati (CCP)
- d) Il monitoraggio (misurazioni) dei punti critici di controllo identificati deve essere documentato per iscritto nelle relative liste di controllo.
- e) Devono essere indicate le misure correttive adottate in caso di superamento dei valori limite.

Cosa s'intende con analisi dei rischi?

Nell'analisi dei rischi vengono individuati i possibili pericoli per la salute nel processo produttivo aziendale (dalla materia prima al prodotto finito).

In questo ambito il responsabile dell'azienda alimentare deve riflettere sui danni alla salute che possono essere causati al consumatore da un alimento. Nella preparazione dei pasti devono essere considerati soprattutto i rischi microbiologici.

I principali rischi più frequenti relativi alle materie prime che rappresentano i dati di base per la redazione della Sua analisi individuale dei rischi sono riportati in apposita tabella a pag. 10.

Cosa sono i punti critici di controllo (CCP)?

Si tratta di punti critici nel processo lavorativo di un'azienda in cui è possibile e necessario evitare un rischio per la salute o ridurlo in misura accettabile.

Per poter parlare di punto critico di controllo deve essere possibile:

- Stabilire valori limite che possano essere monitorati (p.e. misurazione della temperatura nell'ambito della refrigerazione);
- In caso di superamento dei valori limite adottare misure correttive;
- Documentare tali punti critici di controllo.

S'intendono con misure correttive quelle misure che vengono adottate ogni volta che venga superato il valore limite di un CCP (p.e. come comportarsi quando in una cella frigorifera si misura una temperatura troppo elevata?). Le misure correttive devono poter essere adottate immediatamente o in brevissimo tempo (p.e.

controllo dello stato di conservazione degli alimenti interessati, regolazione della temperatura della cella frigorifera, ecc.), allo scopo di garantire la sicurezza degli alimenti.

A volte i punti critici di controllo (CCP) vengono confusi con l'osservanza delle „**regole sulle buone pratiche igieniche di lavorazione e di produzione**“ che rappresentano in ogni caso la premessa di una gestione igienica di un'azienda alimentare. Esempi in questo ambito sono rappresentati dall'igiene personale, dalla pulizia e disinfezione delle attrezzature ed utensili da lavoro, dalla lotta ai parassiti, dai requisiti strutturali.

Le misure adottate nell'ambito delle „buone pratiche igieniche e della produzione“ non devono essere documentate per iscritto.

Regole sulle buone pratiche igieniche di lavorazione e di produzione

Per elaborare un sistema HACCP efficace, un'azienda deve disporre di idonei requisiti strutturali di base; devono essere inoltre rispettate le regole generali sulle buone pratiche igieniche di lavorazione e di produzione.

Rappresentano esempi di buone pratiche igieniche di lavorazione e di produzione:

- L'utilizzo di materie prime di un buon livello qualitativo, fresche ed acquistate da produttori di fiducia;
- Il controllo a campione delle condizioni di trasporto della merce fornita (p.e. controllo della merce in entrata);
- Il controllo prima dell'uso dei prodotti in deposito per verificarne la data di scadenza e l'eventuale deterioramento;
- Il collocamento dei cibi non a contatto diretto con il pavimento;
- La conservazione di detersivi, disinfettanti, medicinali ed insetticidi in luogo nettamente separato da alimenti, attrezzi da lavoro e materiali d'imballaggio;
- La conservazione di alimenti sfusi in contenitori chiusi contrassegnati come idonei a venir a contatto con gli alimenti;
- La rapida collocazione in frigorifero di alimenti facilmente deperibili da conservare refrigerati;
- La completa separazione nei frigoriferi dei cibi già cotti e pronti per il consumo dagli alimenti crudi, in modo da evitare un nuovo inquinamento degli stessi; soprattutto le uova e il pollame possono contenere germi patogeni;
- Lo scongelamento rapido (forno a microonde) oppure in frigorifero di alimenti surgelati; in questo caso il liquido prodotto dallo scongelamento non deve venire a contatto con altri alimenti;
- L'utilizzo di uova pastorizzate nella preparazione di cibi a base di uova che non possono essere sottoposti a un sufficiente processo di riscaldamento;
- L'uso per la preparazione dei cibi di superfici o strumenti di lavoro diversi a seconda del tipo di alimento (p. e. non mettere a contatto anche indirettamente pollame crudo e insalata).

La buona pratica igienica:

Un ruolo importante è dato dall'igiene aziendale e personale.

Rappresentano esempi in questo ambito:

- La pulizia e disinfezione dei locali aziendali, degli impianti e degli oggetti utilizzati, azioni necessarie per eliminare possibili focolai di infezione in azienda; con la pulizia si elimina la sporcizia, privando in tal modo i microrganismi del substrato nutrizionale; con la successiva disinfezione i microrganismi nocivi vengono invece anche eliminati;
- Attenzione all'igiene personale durante la preparazione e la lavorazione degli alimenti. Ciò presuppone l'uso di indumenti di lavoro puliti e di colore chiaro (grembiuli, copricapo, scarpe), mani ed unghie pulite, la copertura di ferite e infiammazioni sulle mani con fasciature impermeabili, il lavaggio delle mani dopo essere stati alla toilette per evitare l'eventuale trasporto di germi in cucina.

Si mette in evidenza inoltre che la formazione continua del personale addetto alla manipolazione di alimenti è obbligatoria per legge.

Rischi riferiti alle materie prime e misure di prevenzione (esempi)

**La seguente tabella è da utilizzare
nell'elaborazione dell'analisi dei rischi.**

Materie prime	Rischi			Misure di prevenzione
	biologici	chimici	fisici	
Carne cruda	Germi patogeni (p.e. salmonelle soprattutto nel pollame)	Prodotti tossici della decomposizione generati soprattutto dal deterioramento		<ul style="list-style-type: none"> Fare attenzione alla freschezza, conservare a massimo +4°C (inibisce la proliferazione dei germi patogeni), utensili da lavoro distinti, riscaldare a una temperatura sufficiente (uccide i germi patogeni) Igiene personale p.e. lavarsi le mani dopo avere toccato i cibi
Uova crude	Germi patogeni (p.e. salmonelle)			<ul style="list-style-type: none"> Fare attenzione alla freschezza, conservare a massimo +4°C (inibisce la proliferazione dei germi patogeni), utensili da lavoro distinti, riscaldare a una temperatura sufficiente (uccide i germi patogeni), qualora un sufficiente aumento della temperatura non sia possibile per ragioni tecniche (p.e. per determinati dessert), dovrebbero essere assolutamente utilizzate uova pastorizzate Igiene personale p.e. lavarsi le mani dopo avere toccato i cibi
Pesce crudo	Germi patogeni Parassiti	Prodotti tossici della decomposizione generati soprattutto dal deterioramento		<ul style="list-style-type: none"> Fare attenzione alla freschezza delle materie prime, raffreddare sul ghiaccio, brevi periodi di conservazione, utensili da lavoro distinti, riscaldare a sufficienza Igiene personale p.e. lavarsi le mani dopo avere toccato i cibi
Latte crudo e prodotti caseari freschi con latte non pastorizzato	Germi patogeni			<ul style="list-style-type: none"> Fare attenzione alla freschezza, conservare in luogo fresco, brevi periodi di conservazione (conservazione di latte non pastorizzato a +4°C per massimo 8 ore), riscaldare eventualmente a una temperatura sufficiente, qualora sia tecnicamente possibile. Igiene personale p.e. lavarsi le mani dopo avere toccato i cibi
Latte pastorizzato e suoi prodotti	Germi sporigeni			<ul style="list-style-type: none"> Conservazione a massimo +4 °C
Cereali (p.e. farine)	Germi sporigeni Muffe Parassiti			<ul style="list-style-type: none"> Conservare in luogo asciutto e fresco
Prodotti secchi (p.e. pane per canederli, pan grattato, frutta)	Germi sporigeni Muffe Parassiti			<ul style="list-style-type: none"> Conservare in luogo asciutto e fresco
Spezie	Germi sporigeni Muffe			<ul style="list-style-type: none"> Conservare in luogo asciutto e fresco
Verdura (p.e. insalate) e frutta	Germi patogeni Parassiti		Corpi estranei (p.e. sassolini)	<ul style="list-style-type: none"> Lavare accuratamente, sbucciare, conservare al fresco
Prodotti a lunga conservazione preconfezionati				<ul style="list-style-type: none"> Controllo visivo prima dell'uso per riscontrare eventuali anomalie (p.e. conserve fermentate), controllo delle date di scadenza e dell'integrità della confezione
Funghi freschi spontanei	Germi sporigeni Parassiti	Tossine		<ul style="list-style-type: none"> Utilizzare funghi ufficialmente controllati. Controllo visivo prima dell'uso per verificarne la freschezza. Riscaldamento sufficiente (arrostire o bollire per 15-20 minuti). Buona pratica di produzione

Aprire

Indicazioni integrative sui possibili rischi nelle varie fasi di lavorazione o nella manipolazione delle materie prime

Arrostimento di carne e pollame:

Nella carne costituita da muscoli interi è relativamente ridotto il rischio di sopravvivenza di agenti patogeni a causa di una temperatura di cottura insufficiente, poiché la carne che proviene da animali sani è in genere priva di germi patogeni all'interno del muscolo.

Con il polpettone il rischio aumenta a causa della modalità di lavorazione. È quindi importante raggiungere una **temperatura al cuore** di almeno **+75 °C** che può essere rilevata con un termometro a sonda.

Anche con il pollame è necessario raggiungere una temperatura al cuore di +75°C, poiché gli agenti patogeni in caso di cottura insufficiente possono sopravvivere, in genere nelle immediate prossimità dell'osso.

Preparazione dei cibi:

Nella preparazione dei cibi si deve fare attenzione a separare le superfici/gli utensili da lavoro che hanno toccato la carne cruda, il pollame crudo e il pesce crudo da quelli con cui vengono preparati insalate, dessert o alimenti simili, che non vengono successivamente sottoposti ad alcun processo di riscaldamento.

Preparazione di cibi a base di uova che non possono essere sottoposti ad un sufficiente processo di riscaldamento:

Nella preparazione di vari dessert, come i „semifreddi“, la „mousse al cioccolato“, il „tiramisù“ o simili le uova non possono essere riscaldate ad una temperatura sufficiente.

Lo stesso vale per vari altri cibi, come la carbonara, la maionese e i condimenti per l'insalata a base di uova.

Per raggiungere anche con questi cibi un livello di sicurezza sufficiente, è opportuno utilizzare **uova pastorizzate**.

2 L'analisi dei rischi

Nucleo del piano HACCP

Da valutare attentamente da parte della ditta, da confermare ed eventualmente da completare.

Modalità applicative

→ Si riportano qui di seguito, suddivise in singole Fase di lavoro, alcune proposte che possono esserle utili nell'elaborazione dell'analisi personale dei rischi.

→ La preghiamo di analizzare le singole Fase di lavoro e di riflettere su quelle che riguardano la Sua azienda!

→ Avrà poi due possibilità:

1. Scelga le Fase di lavoro che La riguardano, le integri o le modifichi a seconda dei processi lavorativi nella Sua azienda e le descriva per iscritto. Questa procedura è particolarmente raccomandabile, poiché rappresenta per la Sua azienda il massimo livello di sicurezza.

2. Le schede seguenti riferite alle singole fasi di lavoro esattamente coincidenti, possono essere anche direttamente riprese, copiate e utilizzate per la redazione della Sua analisi dei rischi. Dovrà inserire in proposito nelle colonne appositamente predisposte solo le Sue integrazioni/commenti individuali.

Rischi riferiti alla fase di lavoro: individuazione di un punto critico di controllo (CCP) e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
<p>Merce in entrata</p>	<p>Gli alimenti forniti possono essere esposti a vari rischi microbiologici (p.e. germi patogeni), chimici (p.e. micotossine) e fisici (p.e. corpi estranei).</p>	<p>Scelta di fornitori affidabili</p> <p>Verifica sporadica della merce in entrata in riferimento a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • condizioni di stoccaggio nel veicolo di trasporto • stato dei prodotti • dati sulla scadenza o il periodo minimo di conservazione 	<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Integrazioni ed osservazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Merce in entrata			<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Foglio informativo

Conservazione di alimenti e cibi facilmente deperibili

(p.e. latte, latticini, pesce, carne, molluschi e simili, uova, cibi precotti, prodotti di pasticceria facilmente deperibili)

Questo CCP deve essere applicato in tutte le aziende di ristorazione.

Valore limite	Procedimento di monitoraggio	Misure correttive	Documentazione
Valore limite massimo +4 °C	Controllo quotidiano delle temperature dei refrigeratori (con rilevatore della temperatura o apposito termometro).	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica tecnica del refrigeratore • In caso di consistenti scostamenti della temperatura deve essere misurata anche la temperatura al cuore degli alimenti che devono essere poi eventualmente eliminati • Aggiustamento della temperatura in caso di lievi scostamenti. 	Lista di controllo o supporto informatico in caso di rilevamento elettronico

Dalla lista di controllo si deve desumere quali alimenti debbano essere conservati in quali impianti di refrigerazione (p.e. celle per la carne, celle frigorifere per latte e latticini, ecc.). Deve essere inoltre individuabile il collegamento tra il piano e le liste di controllo, p.e. numerando gli impianti di refrigerazione.

Rischi riferiti alla fase di lavoro: individuazione di un punto critico di controllo (CCP) e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
<p>Conservazione di alimenti e cibi facilmente deperibili (p.e. latte, latticini, pesce, carne, molluschi e simili, uova, cibi precotti, prodotti di pasticceria facilmente deperibili)</p>	<p>Proliferaçione di germi patogeni e di germi prodotti dal deterioramento con formazione di sostanze tossiche</p> <p>Deterioramento determinato da una conservazione troppo prolungata</p> <p>Inquinamento degli alimenti con germi patogeni perché conservati in luogo non idoneo</p>	<p>Raffreddamento a 0 fino a +4°C</p> <p>Controllo della data di scadenza e del periodo minimo di conservazione. Utilizzare per prima la merce più vicina alla data di scadenza</p> <p>Conservazione separata di cibi crudi e lavorati e copertura degli stessi</p>	<p>Si</p>

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
<p>Conservazione di alimenti e cibi facilmente deperibili (p.e. latte, latticini, pesce, carne, molluschi e simili, uova, cibi precotti, prodotti di pasticceria facilmente deperibili)</p>			<p>Si</p>

Rischi riferiti alla fase di lavoro:
individuazione di un punto critico di controllo (CCP)
e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Conservazione di prodotti surgelati	Deterioramento causato dalla temperatura inadeguata	Conservazione in congelatore a una temperatura di almeno -18 °C	<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Conservazione di prodotti surgelati			<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Rischi riferiti alla fase di lavoro: individuazione di un punto critico di controllo (CCP) e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Deposito di alimenti a lunga conservazione (p.e. alimenti secchi/paste alimentari, conserve, bevande)	<p>Deterioramento dovuto a un deposito troppo prolungato</p> <p>Formazione di muffe in seguito al deposito in locali umidi</p> <p>Inquinamento degli alimenti prodotto da parassiti nelle scorte alimentari</p>	<p>Verifica della data di scadenza ed l'integrità della confezione</p> <p>Depositare in luogo asciutto e fresco</p> <p>Adottare misure idonee a combattere l'intrusione di parassiti nelle scorte alimentari ed eventuale lotta agli stessi</p>	<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
<p>Deposito di alimenti a lunga conservazione (p.e. alimenti secchi/paste alimentari, conserve, bevande)</p>			<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Rischi riferiti alla fase di lavoro:
individuazione di un punto critico di controllo (CCP)
e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Preparazione dei cibi	Inquinamento causato dal personale, da superfici e apparecchi con	Igiene personale, buona pratica di produzione, pulizia e disinfezione	Si <input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • germi patogeni • corpi estranei 	Regolare manutenzione delle attrezzature e degli utensili da lavoro	No <input type="checkbox"/>
	<ul style="list-style-type: none"> • residui di detersivi e disinfettanti 	Adeguate svolgimento di pulizia e disinfezione	<i>Barrare la casella</i>

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Preparazione dei cibi			<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Foglio informativo

La cottura

Bollitura, arrostitimento e riscaldamento di cibi precotti

In generale si deve fare in modo che nella cottura di prodotti a rischio si raggiungano in tutte le parti del prodotto temperature sufficienti (di almeno 75° C), in modo da garantire l'uccisione completa degli agenti patogeni. Ciò va considerato soprattutto cucinando pezzi/parti di grandi dimensioni (p.e. polpettone).

Per questa fase lavorativa possono essere prese in considerazione due alternative:

- 1) **il processo di cottura scelto come CCP** (si veda p. 48)
- 2) **la standardizzazione del processo di cottura** (si veda p. 49).

Foglio informativo

1) La cottura come CCP

La temperatura del prodotto deve essere misurata e documentata ogni volta

Valore limite	Procedimento di monitoraggio	Misure correttive	Documentazione
Temperatura al cuore > +75 °C	Con un termometro a sonda deve essere misurata la temperatura al cuore di polpettone, pollame, pesce ... e cibi riscaldati.	Se non si raggiunge la temperatura di almeno +75 °C, il processo di riscaldamento deve essere prolungato fino al raggiungimento di questa temperatura.	Lista di controllo

Foglio informativo

2) La standardizzazione del processo di cottura

In questo caso si rilevano una volta sola e si protocollano le temperature ed i tempi di cottura necessari a raggiungere la temperatura al cuore di almeno +75 °C in uno specifico prodotto.

Esempio di scheda di standardizzazione

Prodotto	Temperatura	Tempo di cottura necessario
Canederli con uova fresche	acqua bollente minuti
Pollo arrosto e pollame assimilabile	forno°C minuti
Polpettone	forno°C	a seconda delle dimensioni

La presente lista deve essere integrata dall'azienda in caso di necessità!

Rischi riferiti alla fase di lavoro:
individuazione di un punto critico di controllo (CCP)
e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Cottura dei cibi Bollitura e arrostimento p.e. di carne, pollame, pesce e polpettone	Sopravvivenza di germi patogeni a causa della temperatura o del tempo di cottura insufficienti	Raggiungimento di una temperatura e di un tempo di cottura sufficienti	Si <input type="checkbox"/>
		Standardizzazione	No <input type="checkbox"/> <i>Barrare la casella</i>

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
<p>Cottura dei cibi</p> <p>Bollitura e arrostimento p.e. di carne, pollame, pesce e polpettone</p>			<p>Si</p> <input type="checkbox"/>
		Standardizzazione	<p>No</p> <input type="checkbox"/> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Foglio informativo

La frittura dei cibi (si applica a tutte le aziende con friggitrice)

Valore limite	Procedura di controllo	Misure correttive	Documentazione
<p>Max. 25 % di sostanze polari.</p> <p>Risultato a seconda del test prescelto.</p>	<p>Con un test rapido corrispondente allo stato attuale della tecnica deve essere verificata la qualità del grasso di frittura e il risultato deve essere documentato per iscritto.</p> <p>La frequenza del monitoraggio deve essere stabilita a seconda dell'uso a cui è destinato il grasso di frittura (misurazione giornaliera in caso di uso giornaliero).</p> <p>In caso di un singolo utilizzo del grasso di frittura questo controllo non è necessario.</p>	<p>Se in sede di controllo si scopre che il grasso si è deteriorato, è necessario effettuare la sua immediata sostituzione!</p>	<p>Lista di controllo</p>

Rischi riferiti alla fase di lavoro:
individuazione di un punto critico di controllo (CCP)
e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Frittura	Formazione di sostanze cancerogene per il deterioramento del grasso di frittura	Regolare controllo della qualità del grasso di frittura (con test rapido): Regolare monitoraggio della friggitrice (non deve essere superata la temperatura di 180°)	Si <input type="checkbox"/>
		Utilizzo una tantum del grasso di frittura	No <input type="checkbox"/> <i>Barrare la casella</i>

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Frittura			Si <input type="checkbox"/>
		Utilizzo una tantum del grasso di frittura	No <input type="checkbox"/> <i>Barrare la casella</i>

Rischi riferiti alla fase di lavoro:
individuazione di un punto critico di controllo (CCP)
e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
<p>Raffreddamento dei cibi</p>	<p>Proliferazione di germi patogeni e formazione di sostanze tossiche</p>	<p>Raffreddamento rapido dei cibi con successiva conservazione a una temperatura massima di +4 °C</p>	<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Raffreddamento dei cibi			<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Foglio informativo

La conservazione a caldo dei cibi cotti

Nelle aree self service i pasti da consumarsi caldi dovranno essere conservati in modo tale che la temperatura di conservazione sia maggiore a +60 °C. Il monitoraggio della temperatura di conservazione sarà obbligatorio quale CCP solo nei casi in cui la somministrazione avvenga oltre le 2 ore dal riempimento dei contenitori.

Valore limite	Procedura di monitoraggio	Misure correttive	Documentazione
Minimo +60 °C	Con il termometro a sonda si controllano regolarmente le temperature a cui i cibi vengono tenuti in caldo al momento della somministrazione.	<p>Aumento immediato della temperatura dei cibi. Verifica tecnica del dispositivo per la tenuta in caldo dei cibi.</p> <p>I cibi conservati per oltre 2 ore alla temperatura insufficiente sono da eliminare.</p>	Lista di controllo

Rischi riferiti alla fase di lavoro:
individuazione di un punto critico di controllo (CCP)
e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Conservazione a caldo dei cibi cotti	Proliferazione dei germi patogeni e formazione di sostanze tossiche quando si conservano a caldo i cibi per oltre 2 ore	Conservazione a caldo dei cibi a temperature di oltre +60°C se si superano le 2 ore	Si

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Conservazione a caldo dei cibi cotti			Si

Rischi riferiti alla fase di lavoro:
 individuazione di un punto critico di controllo (CCP)
 e misure di prevenzione

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
<p>Scongelamento di prodotti surgelati</p>	<p>Proliferazione di germi patogeni</p>	<p>Scongelare in frigorifero a una temperatura massima di +4 °C</p> <p>Scongelamento rapido (p. e. forno a microonde)</p> <p>(Se per ragioni tecniche fosse necessario scongelare a temperatura ambiente, è necessario utilizzare subito dopo gli alimenti)</p>	<p>Si <input type="checkbox"/></p> <p>No <input type="checkbox"/></p> <p><i>Barrare la casella</i></p>

Osservazioni ed integrazioni individuali

Fase di lavoro	Rischi	Misure di prevenzione	CCP
Scongelamento di prodotti surgelati			<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No <i>Barrare la casella</i>

Quali punti critici di controllo (CCP) possono riscontrarsi nelle aziende di ristorazione?

Nelle aziende di ristorazione rientrano generalmente tra i punti critici di controllo le seguenti fasi lavorative:

- La conservazione in frigorifero di alimenti e cibi deperibili
- La cottura (bollitura, arrostitimento) di alimenti a rischio
- La frittura
- La tenuta in caldo dei cibi durante la loro distribuzione

I punti critici di controllo presenti in un'azienda di ristorazione dipendono sostanzialmente dalle pietanze servite, dai sistemi di preparazione e dalle materie prime utilizzate.

Per i singoli punti critici di controllo si deve stabilire per iscritto:

- Il valore limite
- La procedura di monitoraggio (chi – come – quando controlla)
- Le misure correttive in caso di superamento del valore limite
- Liste di controllo

Riepilogo dei punti critici di controllo individuati nella propria azienda

Inserisca nella seguente tabella tutti i punti critici di controllo (CCP) presenti nella Sua azienda.

Si fa presente che il punto critico di controllo (CCP) relativo alla conservazione al fresco di alimenti e cibi facilmente deperibili è obbligatorio!

Sono da considerarsi obbligatori anche i punti critici di controllo del grasso di frittura e del processo di cottura qualora l'azienda gli abbia individuati come punti critici.

Nella redazione dell'analisi dei rischi sono stati rilevati nella mia azienda i seguenti punti critici di controllo (CCP):

Fase lavorativa	CCP
1.	
2.	
3.	
4.	

3 Liste di controllo e moduli

I moduli possono essere copiati e utilizzati direttamente dall'azienda.

Documento di individuazione del responsabile dell'azienda alimentare

Nome dell'azienda

Indirizzo dell'azienda

Tipologia dell'azienda

Dati del responsabile dell'autocontrollo ai sensi del D.P.P. n. 18/2003

Nome

Cognome

Luogo di nascita

Data di nascita

Firma del responsabile dell'autocontrollo

Data

Delega a responsabile dell'industria alimentare

Il/la sottoscritto/a _____, nato/a a _____

il _____, residente a _____

titolare – legale rappresentante dell'industria alimentare _____

_____ ,
sita in _____ Via _____ ,

DELEGA

Il Signor/la Signora _____, nato/a a _____

il _____, residente in _____

via _____ nella sua qualità

di _____, a svolgere i
compiti propri del responsabile dell'industria alimentare per i fini e gli effetti delle norme

vigenti in materia, per l'industria alimentare _____

sita in _____ via _____

SI DICHIARA CHE LA PERSONA DELEGATA È:

- consapevole di dover garantire che l'attività svolta in concreto sia effettuata in modo igienico;
- tenuta ad elaborare ed a tenere a disposizione dell'organo di vigilanza i documenti concernenti l'autocontrollo, elaborati secondo le istruzioni contenute nel D.P.P. 18/2003;
- dotata di autonomia decisionale, di gestione e finanziaria;
- informata sui compiti e sulle responsabilità che le competono;
- informata che il responsabile dell'industria alimentare risponde con il pagamento di sanzioni amministrative in denaro in caso di inosservanza agli obblighi previsti nella citata normativa.

Nel caso di violazioni di natura amministrativa la persona delegante è obbligata in solido con la persona delegata, ai sensi dell'art. 6 della Legge 24 novembre 1981, n. 689.

Data e firma del delegante

Data e firma per accettazione
della persona delegata

Protocollo per la verifica dello stato di salute

Sig./a _____ ,

nato/a il _____ a _____

si obbliga con la presente a comunicare immediatamente al/alla responsabile dell'autocontrollo la comparsa di sintomi riferibili a malattie trasmissibili mediante alimenti, quali ad esempio ferite infette, infezioni cutanee, diarrea, infezioni delle vie respiratorie ecc.

Data _____

Firma _____

Nei casi di cui sopra, il/la responsabile dell'autocontrollo,

Sig./a, _____ ,

nato/a il _____ a _____

si obbliga con la presente ad adottare i provvedimenti che ritiene sufficienti ad evitare la trasmissione attraverso gli alimenti di agenti patogeni.

Tali provvedimenti possono essere:

- a) allontanamento dell'impiegato dal posto di lavoro;
- b) destinazione a mansioni senza rischio di trasmissione agli alimenti di agenti patogeni;
- c) determinazione delle modalità di riammissione al lavoro della persona coinvolta.

Data _____

Firma del/della responsabile dell'autocontrollo: _____

Temperatura dell'impianto frigorifero _____ Valori limite tra 0 e +4 °C

Mese _____ Anno _____

Data	Temp. misurata	Firma	Misure in caso di superamento dei valori limite*
1.			
2.			
3.			
4.			
5.			
6.			
7.			
8.			
9.			
10.			
11.			
12.			
13.			
14.			
15.			
16.			
17.			
18.			
19.			
20.			
21.			
22.			
23.			
24.			
25.			
26.			
27.			
28.			
29.			
30.			
31.			

Indicare il gruppo a cui appartengono gli alimenti conservati (p.e. latticini, prodotti a base di carne, ecc.):

N.B. La temperatura deve essere controllata tutti i giorni e il valore effettivamente misurato deve essere annotato almeno un giorno su due. Se in sede di controllo si constata un superamento dei valori limite, esso deve essere annotato assieme alle relative misure correttive che devono tenere conto dell'entità dello scostamento.

**Istruzione al personale/ riparazione/sostituzione apparecchio/regolazione del refrigeratore/eventuale smaltimento dei cibi*

Standardizzazione del processo di cottura

In questo caso si rilevano una volta sola e si protocollano le temperature ed i tempi di cottura necessari a raggiungere la necessaria temperatura al cuore del prodotto di +75 °C in uno specifico prodotto.

La presente lista deve essere integrata dall'azienda in caso di necessità!

Data _____

Firma _____

Prodotto	Temperatura	Tempo di cottura necessario

Modulo sulla formazione del personale (per il responsabile dell'autocontrollo)

Tema

Relatore

Data

Nome del partecipante

Firma

*Viene compilato dal datore
di lavoro a titolo di
conferma dell'avvenuta
formazione e conservato
con la documentazione
rimanente.*

Modulo sulla formazione del personale (per il lavoratore)

Nome	Qualifica
------	-----------

Data	Contenuto della formazione	Formazione svolta da (firma del relatore)

Può essere conservato dal lavoratore a dimostrazione della frequenza della formazione.

Impressum

Pubblicazione a cura di:

Provincia autonoma di Bolzano - Alto Adige

Assessorato alla sanità e alle politiche sociali

Ufficio igiene e salute pubblica

Assessorato all'agricoltura

Servizio veterinario provinciale

in collaborazione con i:

Servizi igiene e sanità pubblica delle Aziende sanitarie di Bolzano, Merano, Bressanone e Brunico

Gruppo di lavoro HACCP:

Gerald Antenhofer

Servizio igiene e sanità pubblica Bressanone

Elisabeth Augschöll

Servizio igiene e sanità pubblica Bolzano

Franco Bartoli

Servizio igiene e sanità pubblica Merano

Baur Christine

Servizio igiene e sanità pubblica Merano

Klemens Hitthaler

Servizio igiene e sanità pubblica Bressanone

Hubert Holzner

Servizio igiene e sanità pubblica Merano

Klaus Jakomet

Servizio veterinario interaziendale

Thomas Kofler

Servizio igiene e sanità pubblica Brunico

Christian Krautschneider

Servizio igiene e sanità pubblica Bolzano

Felice Sansonetti

Servizio igiene e sanità pubblica Bolzano

Margith Schnarf

Servizio veterinario interaziendale

Martin Zitturi

Servizio igiene e sanità pubblica Brunico

Si ringraziano i Direttori dei Servizi igiene e sanità pubblica delle Aziende Sanitarie di Bolzano, Merano, Bressanone e Brunico per il sostegno fornito al gruppo di lavoro

Si ringraziano per la gentile collaborazione:

L'Unione albergatori e pubblici esercenti – HGV

L'Associazione cuochi – SKV

nonché i seguenti ristoranti che hanno partecipato alla fase sperimentale del progetto:

Ristorante “Alla Rosa” (Stella Michelin), Appiano

Hotel “Berger”**, Riva di Tures**

Hotel Ristorante “Alte Mühle”**, Sluderno**

Ristorante “Leiter am Waal”, Lagundo

Hotel Ristorante “Löwenhof”**, Varna**

Pizzeria “Schönberg”, Rio Bianco/Valle Aurina

Coordinamento:

Dr. Giulia Morosetti

Ufficio provinciale igiene e salute pubblica

Dr. Alessandro Fugatti

Servizio veterinario provinciale

Karin Siebenförcher

Ufficio provinciale igiene e salute pubblica

Traduzione italiana del testo originale:

Cristina Fraenkel, Congress Service

Grafica: JUNG & C srl, www.jung.it

Stampa: Karo Druck KG - Frangart

6ª edizione novembre 2010