



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**

Rev. 00

Data  
07/01/2024



*Leader della Ristorazione*

## *PROGRAMMI DI PREREQUISITI*

**UNI EN ISO 22000:2018  
Reg. CE n. 852/2004**

### **AUTOCONTROLLO**

Sito produttivo:

**CENTRO DI COTTURA  
Comune di Villa San Giovanni (RC)  
Via G. Garibaldi, 8**

Sede legale e amministrativa:

**Via G. Palumbo, 26 – 00100 - Roma**



# PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**

Data  
07/01/2024

## INDICE

INDICE .....	2
INTRODUZIONE .....	3
GESTIONE DEL RISCHIO ATTRAVERSO CCP E PREREQUISITI OPERATIVI .....	3
1) NORME GENERALI DI IGIENE E PREVENZIONE .....	4
2) PULIZIA E SANIFICAZIONE .....	7
3) PROCEDURA DI SMALTIMENTO DEI RIFIUTI .....	14
4) PROCEDURA DI DERATTIZZAZIONE- DISINFESTAZIONE .....	16
5) MANUTENZIONE AMBIENTI ED ATTREZZATURE.....	20
6) APPROVVIGIONAMENTO .....	22
7) RINTRACCIABILITA'.....	25
8) GESTIONE EMERGENZE.....	36
9) FORMAZIONE DEL PERSONALE .....	38
10) GESTIONE DELLE DIETE SPECIALI.....	38
DEFINIZIONI .....	42
BIBLIOGRAFIA .....	45
NORMATIVA DI RIFERIMENTO .....	46

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## INTRODUZIONE

Il presente documento descrive i programmi di prerequisiti adottati dalla E.P. S.p.A. per controllare i pericoli per la sicurezza alimentare e fornire un costante prodotto sicuro, in accordo con le normative vigenti ed i requisiti del cliente.

Esso rappresenta la guida aziendale per i Responsabili e gli Operatori ed è documento formale per dare evidenza a terzi (Organi Ufficiali di Controllo, incaricati di Enti, Clienti, ecc.) dell'osservanza delle prescrizioni di legge in materia di igiene alimentare. La sua stesura è stata realizzata in conformità a:

- nuovo “Pacchetto Igiene” della Comunità Europea (Reg. CE 178/2002, Reg. CE 852/2004, Reg. CE 854/2004, Direttiva 2004/41/CE)
- contenuti del Manuale di corretta prassi igienica per la Ristorazione Collettiva Ferco-UNI
- contenuti del Manuale di corretta prassi per la gestione dei pasti non prodotti in loco approvato dal Ministero della Salute
- norma volontaria UNI EN ISO 22000:2005

L'attuale documento è stato redatto da un gruppo di lavoro (gruppo della sicurezza alimentare) multifunzionale costituito dalla Direzione Qualità e Sicurezza di sede al completo, dal team di Specialisti Qualità e Sicurezza ed una rappresentanza dell'area operativa, acquisti, approvvigionamenti, dal responsabile produzione e dal responsabile della manutenzione.

I programmi di prerequisiti consentono di individuare e descrivere le fasi critiche sotto il profilo igienico sanitario delle produzioni alimentari di Ristorazione e definiscono le misure da attuare al fine di garantire la somministrazione di alimenti sicuri e salubri. Tali misure vanno da “**Programmi di Prerequisiti**”, ossia condizioni e attività di base della sicurezza alimentare necessarie per mantenere un ambiente igienico lungo tutta la filiera alimentare idoneo alla produzione e somministrazione di alimenti sicuri per il consumo umano, a misure di gestione del pericolo distinte in “**CCP**” veri e propri (fasi in cui può essere applicato il controllo ed essenziali per eliminare il pericolo o ridurlo a livelli accettabili) e “**Prerequisiti Operativi**” (fasi utili per controllare la probabilità di introdurre il pericolo). A tal proposito per una più efficace comprensione del testo si ritiene opportuno chiarire i concetti di CCP e di oPRP.

## DEFINIZIONE DI CCP E DI PREREQUISITO OPERATIVO

Per **CCP** o Punto Critico di Controllo si intende la fase del processo identificata dall'analisi dei pericoli in cui **può essere applicato il controllo** e che è essenziale per **eliminare un pericolo** per la sicurezza alimentare o **ridurlo a livelli accettabili**.

Per **Prerequisito Operativo** (oPRP) si intende la fase identificata dall'analisi dei pericoli come essenziale per **controllare la probabilità di introdurre pericoli** per la sicurezza alimentare e/o la contaminazione o moltiplicazione di pericoli per la sicurezza alimentare nel prodotto.

## GESTIONE DEL RISCHIO ATTRAVERSO CCP E PREREQUISITI OPERATIVI

Il Programma di prerequisiti è stato sviluppato analizzando per ogni fase del processo produttivo i seguenti aspetti:

1. Tutti i pericoli associati alla fase
2. Classificazione dei pericoli
3. Valutazione dei pericoli in relazione alle informazioni elaborate dalla letteratura scientifica
4. Identificazione dei CCP attraverso lo schema albero delle decisioni
5. Le motivazioni per le quali la fase è considerata **Punto Critico di Controllo** (CCP) oppure se non è tale è considerato **Prerequisito Operativo** (oPRP)
6. le misure di controllo adottate in quelle fasi a seconda che si tratti di CCP o di oPRP



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

7. i limiti critici solo nel caso la fase sia considerata CCP
8. le procedure di monitoraggio con i documenti di registrazione
9. responsabilità e frequenza
10. azione correttiva

I Programmi di Prerequisiti elaborati dalla E.P. S.p.A. sono i seguenti:

- 1) **NORME GENERALI DI IGIENE E PREVENZIONE** ERRORE. IL SEGNALIBRO NON È DEFINITO.
- 2) **PULIZIA E SANIFICAZIONE**
- 3) **PROCEDURA DI SMALTIMENTO DEI RIFIUTI**
- 4) **PROCEDURA DI DERATTIZZAZIONE- DISINFESTAZIONE**
- 5) **MANUTENZIONE AMBIENTI ED ATTREZZATURE**
- 6) **APPROVVIGIONAMENTO**
- 7) **RINTRACCIABILITA'**
- 8) **GESTIONE EMERGENZE**
- 9) **FORMAZIONE DEL PERSONALE**
- 10) **GESTIONE DELLE DIETE SPECIALI**

## 1) **NORME GENERALI DI IGIENE E PREVENZIONE**

### **E' OBBLIGATORIO:**

- Effettuare il cambio degli abiti personali con gli abiti da lavoro
- Dirigersi allo spogliatoio possibilmente senza attraversare le aree di lavorazione (cucina)
- Mantenere in ordine la divisa ed indossarla solo nel posto di lavoro
- Indossare nelle aree di lavoro: divisa, copricapo e scarpe antinfortunistica
- Eliminare orologi, anelli, bracciali, orecchini e collane durante le ore di lavoro
- Raccogliere i capelli con un copricapo adeguato
- Coprire opportunamente eventuali tagli o ferite
- Lavare accuratamente le mani con sapone ed asciugarle con salviette o carta monouso
- Lavarsi le mani:
  - prima di iniziare a lavorare con gli alimenti
  - all'uscita dai servizi igienici
  - tra due lavorazioni di prodotti alimentari differenti
  - ogni volta che ci si allontana dalla propria postazione di lavoro
  - dopo aver manipolato detersivi o rifiuti
- Dopo il lavaggio delle mani evitare di toccare: porte e maniglie, parti del corpo come naso e capelli, o qualsiasi altra superficie
- Non fumare
- Fare uso dei guanti:
  - sempre in fase di confezionamento
  - nelle sale di prelavorazione
  - prima di manipolare alimenti cotti o semilavorati
  - per la preparazione di pasti speciali
- Indossare sempre la mascherina nei locali destinati alla produzione ed all'invaschiamento

### **IN MAGAZZINO è buona norma:**

- Accertarsi delle condizioni igieniche del mezzo di trasporto
- Accettare il prodotto solo se corrisponde a quanto richiesto al fornitore



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

- Controllare la data di scadenza del prodotto, l'integrità della confezione, il n° del lotto di appartenenza
- Controllare la T del prodotto alla consegna
- Compilare la scheda "CONTROLLI AL RICEVIMENTO"
- Respingere il prodotto se presenta anomalie, se non è in buone condizioni igieniche, se non risponde a quanto richiesto e compilare il modulo "CONTESTAZIONE CONSEGNA"
- Conservare gli alimenti in buone condizioni igieniche ed organizzarli in relazione alle differenti categorie di appartenenza
- Non lasciare mai gli alimenti deperibili a Temperatura ambiente
- Controllare periodicamente le condizioni igieniche dei locali e delle celle, con particolare attenzione:
  - alla pulizia delle pareti
  - alla pulizia dei pavimenti
  - alla pulizia delle griglie, delle ventole interne per la circolazione dell'aria, delle singole celle
  - al funzionamento dei display della Temperatura delle singole celle
- Verificare che:
  - la pasta sia posizionata su scaffalature rialzate da terra e che le confezioni non siano a contatto con le pareti,
  - il riso, farine, legumi siano disposti lontano dalla pasta e su scaffalature rialzate da terra;
  - lo scatolame sia sistemato in ordine sulle scaffalature e possibilmente senza imballo;
  - il materiale non alimentare (es. tovaglette monouso, bicchieri di plastica,...) sia collocato in maniera ben distinta e fisicamente separata dal materiale alimentare;
  - il materiale e le attrezzature per le pulizie siano collocate in un luogo o attrezzatura ad essi riservata;
  - le bibite e l'olio siano stoccati in ambiente idoneo, al coperto e al riparo dalla luce;
  - il pane, in attesa del consumo, venga riposto in ambiente adeguato e sollevato da terra;
  - i detersivi/detergenti siano conservati in luogo o attrezzatura appartata, unicamente destinata a questo tipo di prodotto.

Qualora si debba utilizzare una cella per più scopi (casi di emergenza quali carenza di spazio o guasto della cella), utilizzare i seguenti accorgimenti al fine di prevenire la contaminazione crociata:

- posizionare i cibi crudi sotto quelli cotti e la carne cruda sullo scaffale più basso,
- riempire gli scaffali in modo che l'aria possa circolare e si possa controllare facilmente la merce;
- riporre i prodotti di giornata in gastronomia con coperchio e posizionarli nei ripiani superiori;
- non lasciare le porte del frigorifero aperte più del necessario perché la temperatura all'interno si alza;
- non mettere mai alimenti caldi nel frigorifero: aumenta la temperatura del frigorifero e si potrebbe creare condensa, la quale causa contaminazione gocciolando sugli altri prodotti.

### **IN PRODUZIONE è buona norma:**

- Prima di iniziare a lavorare un prodotto, controllare sempre l'etichetta, l'integrità della confezione e la data di scadenza
- Segnare con un'etichetta o scrivere la data di apertura sulle confezioni aperte dei prodotti non del tutto utilizzati, conservando l'etichetta originale e richiudendole
- Etichettare, specificandone la data di preparazione, i prodotti e/o i semilavorati conservati in frigo
- Evitare la contaminazione crociata tra alimenti crudi e/o di origine diversa (carne, pollame, verdure) e/o con alimenti pronti al consumo (formaggi, latticini, salumi, prodotti già pronti)
- Non lasciare mai gli alimenti deperibili scoperti e a Temperatura ambiente



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

- Pulire le superfici e le attrezzature utilizzate tra due o più lavorazioni differenti
- Cambiare i guanti quando si passa da una lavorazione all'altra
- Separare il prodotto non conforme mettendolo in un'apposita area di segregazione ed etichettandolo con la dicitura "prodotto non conforme"
- Per gli alimenti da servire pronti, rispettare le seguenti temperature:
  - per piatti caldi  $T > 60$  °C
  - per piatti freddi (affettati)  $T < 10$  °C
  - per piatti freddi, altamente deperibili, (a base di latte e uova)  $T = 4$  °C
- Rispettare la suddivisione imposta per la lavorazione degli alimenti nelle diverse sale di prelavorazione
- Eseguire lo scongelamento dei prodotti in cella frigo alla Temperatura di 4° C e cuocerli al massimo entro 24h
- Cuocere direttamente, senza effettuare lo scongelamento, le verdure surgelate e i prodotti monoporzione di piccolo taglio (es. crocchette di pollo)
- Controllare che la temperatura di cottura, al cuore degli alimenti, raggiunga almeno i 75°C (carne, pollo)
- Controllare che per ciascuna tipologia di prodotto riscaldato la temperatura al cuore sia almeno di 75°C
- Registrare, in maniera puntuale, i controlli in produzione sulla scheda "CONTROLLO TEMPO/TEMPERATURA"
- E' vietato il congelamento di derrate cotte, crude o comunque scongelate.
- Registrare le gravi problematiche, che hanno impedito il normale corso della lavorazione, sul modulo "NON CONFORMITA', AZIONE CORRETTIVA" ed inviarlo, tramite fax o consegnarlo direttamente, al Responsabile del Sistema di Gestione della Qualità dell'azienda
- Per chi effettua il trasporto presso terminali di servizio, rispettare l'orario di consegna dei pasti ed occuparsi della pulizia e sanificazione dell'automezzo utilizzato, prima e dopo la consegna
- Registrare la pulizia degli automezzi sulla scheda sanificazione "MEZZI DI TRASPORTO"
- Inviare mensilmente all'Ufficio Qualità, una copia di tutte le schede di registrazione compilate
- Verificare che gli attestati di formazione sanitaria siano sempre in corso di validità

#### **IN FASE DI CONFEZIONAMENTO è buona norma:**

- Pulire accuratamente le macchine e gli utensili quando si inizia a lavorare un nuovo tipo di prodotto
- Evitare soste prolungate degli alimenti cotti in attesa del confezionamento
- Assicurarsi che le vaschette siano ben sigillate
- Indossare sempre nuovi guanti monouso quando si inizia a lavorare con una nuova tipologia di prodotto
- Controllare che dopo il confezionamento in contenitori mono/multirazione gli alimenti non sostino a temperatura ambiente
- Controllare che dal confezionamento in contenitori termici mono/multirazione alla consegna i prodotti caldi siano tenuti ad una temperatura superiore ai 60°C, e, che i prodotti freddi siano mantenuti ad una temperatura di refrigerazione
- Conservare, alla fine di ogni ciclo produttivo, un campione di ciascun menù "normale" ed uno di un pasto speciale a scelta. I campioni devono essere conservati in un congelatore per 72ore, al termine dei quali si deve provvedere alla loro eliminazione. Le buste o le vaschette in cui sono contenuti i pasti devono essere identificate con data di preparazione e contenuto.

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## NORME DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

### E' buona norma:

- Leggere accuratamente l'etichetta prima di utilizzare detergenti o disinfettanti
- Evitare di creare spazi inaccessibili alle pulizie (dietro i frigoriferi, i forni, sotto i lavelli)
- Non usare mai l'area di lavorazione come transito per le altre aree
- Non travasare mai detergenti o disinfettanti da un contenitore all'altro
- Rispettare la pianificazione degli interventi di pulizia e sanificazione previsti, di tutti gli ambienti, delle pareti, dei pavimenti, dei piani di lavoro, delle ventole per la circolazione dell'aria, dei davanzali, delle cappe di aspirazione, di tutte le attrezzature (affettatrici, forni), degli armadi frigoriferi, delle finestre, delle lampade e dei soffitti
- Registrare, in maniera puntuale, sulle schede di "DETERSIONE E DISINFEZIONE" gli interventi effettuati
- Tenere lontani i detersivi dalle aree di produzione
- Quando si utilizzano i detersivi ed i disinfettanti indossare gli strumenti di prevenzione e protezione (guanti, occhiali etc..)
- Verificare che in ogni centro o sito di produzione vi siano le schede tecniche e di sicurezza dei prodotti chimici utilizzati
- Verificare che le trappole per i ratti e gli infestanti siano sempre dislocate nei punti indicati nelle planimetrie fornite dalla Ditta che effettua il servizio di Disinfestazione e Derattizzazione
- Verificare che la Ditta che effettua il monitoraggio delle trappole consegni sia la scheda di monitoraggio che la ricevuta dell'intervento

## 2) PULIZIA E SANIFICAZIONE

La deterzione e la disinfezione, nei luoghi dove si manipolano alimenti, hanno un ruolo importante nella prevenzione delle contaminazioni di origine fecale e di natura ambientale, che possono portare al deterioramento della qualità igienica del prodotto lavorato. In genere fonti di infezione sono da ricercarsi nei residui delle lavorazioni che forniscono ai microrganismi il substrato su cui proliferare. La presenza di residui di sporco è sufficiente per contaminare gli impianti, le macchine, le attrezzature e gli ambienti di produzione e, di conseguenza, i prodotti lavorati. Altre fonti di contaminazione sono anche il personale o errate procedure di manipolazione degli alimenti.

L'utilizzo di prodotti idonei è indispensabile per garantire l'igiene nella produzione.

I prodotti utilizzati rispondono alle normative vigenti, sia in materia di sicurezza, sia in materia di igiene. La procedura di pulizia è validata a livello aziendale.

Il personale è formato per seguire scrupolosamente le procedure relative alle modalità di utilizzo dei prodotti così come previsto nelle procedure del sistema qualità.

E' presente un programma di pulizia e sanificazione, caratterizzato dalla frequenza degli interventi di pulizia e sanificazione distinti per aree, locali ed attrezzature, volto a ridurre il più possibile le contaminazioni batteriche, sia ambientali sia degli impianti di lavorazione. Ci si propone quindi di intervenire con i mezzi consentiti nell'industria alimentare ed eco-compatibili e precisamente:

- a) preparati alcalini - detergenti facilmente solubili in acqua da usare a 60°-70°C, per la pulizia di tutti gli ambienti, nonché delle celle frigorifere, ecc. All'azione detergente farà seguito una fase disincrostante con l'utilizzo di sostanze acide che agiscono sulle incrostazioni di sali inorganici;
- b) sali di ammonio quaternario - disinfettanti ad ampio spettro microbicide, efficaci contro gram positivi, gram negativi, funghi, micoplasmi e virus. Dopo il lavaggio con preparati alcalini tali sostanze saranno usate per la sistematica pulizia di pavimenti, pareti, attrezzature di invaschettamento, celle frigorifere, pentole ed utensili vari, ecc.

Presso l'ufficio acquisti sono presenti le schede tecniche di sicurezza e di eco-compatibilità dei prodotti utilizzati.



 <small>Leader della Ristorazione</small>	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

**Gli automezzi usati per il trasporto dei pasti sono sanificati dopo ogni consegna.**

La **EP S.P.A.** si impegna a verificare la corretta ed efficace applicazione delle procedure di pulizia e disinfezione con tamponi di superficie. In caso di presenza di germi patogeni o cariche microbiche indicative di una non efficace sanificazione è opportuno, in questi casi, rimuovere le cause che favoriscono la sopravvivenza dei microrganismi oggetto d'interesse.

**SANIFICAZIONE**

FASI	MEZZI	OBIETTIVO
<b>DETERSIONE</b>	<b>CHIMICI:</b> detergenti alcalini neutri	Eliminazione contaminazioni di natura organica: grassi, proteine, zuccheri, ecc
<b>DISINCROSTAZIONE</b>	<b>MECCANICI:</b> attrezzature manuali, macchine, ecc	Eliminazione contaminazioni di natura inorganica: incrostazioni calcaree da durezza dell'acqua, corpi estranei, ecc
<b>DISINFEZIONE</b>	<b>FISICI:</b> temperatura, radiazioni <b>CHIMICI:</b> disinfettanti <b>MECCANICI:</b> filtraggi, sterilizzazioni	Eliminazione della carica batterica da superfici, apparecchiature, ambienti, ecc
<b>DISINFESTAZIONE</b>	<b>CHIMICI:</b> sintetici, naturali <b>FISICI:</b> lampade, ultrasuoni <b>MECCANICI:</b> rete di protezioni	Eliminazione e/o controllo degli insetti e degli animali infestanti negli ambienti

*La sanificazione è l'insieme di tutti quei processi che rendono gli ambienti, le attrezzature e le superfici di lavoro idonei dal punto di vista igienico.*

Affinché sia efficace la sanificazione deve essere effettuata costantemente e secondo uno schema ben preciso suddiviso in diverse fasi.

**FASI DELLA SANIFICAZIONE**

**LAVAGGIO PAVIMENTI E PARETI**

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita ad umido con apposita attrezzatura, a macchina (macchina lava-asciuga) o manualmente, con utilizzo di adeguati prodotti tensioattivi, per rimuovere lo sporco dai pavimenti

**COME PROCEDERE**

1. ASPORTARE I RESIDUI GROSSOLANI;
2. DISTRIBUIRE LA SOLUZIONE DETERGENTE E DISINFETTANTE IN MODO OMOGENEO SUL PAVIMENTO O SULLE PARETI, CON L'AUSILIO DEL MOCIO O DI ACCOPPIATASPUGNA ADEGUATAMENTE BAGNATA;
3. RISCIAQUARE ABBONDANTEMENTE CON ACQUA ALMENO 2 VOLTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI DISINFETTANTE;





 Leader della Ristorazione	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

4. LASCIARE ASCIUGARE PER EVAPORAZIONE NATURALE;
5. DISINFETTARE GLI STRUMENTI UTILIZZATI (MOCIO O ACCOPPIATA SPUGNA)

*PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI CONTENITORI.*

### **SANIFICAZIONE PIANI DI LAVORO E LAVANDINI**

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita manualmente con detergenti alcalini, disinfettanti cloroattivi o cationici, tendente a rimuovere lo sporco.

### **OPERAZIONI GIORNALIERE**

#### **COME PROCEDERE**

1. ASPORTARE I RESIDUI GROSSOLANI;
2. LAVARE I PIANI DI LAVORO CON IL DETERGENTE E SPAZZOLA O CON ACCOPPIATA SPUGNA;
3. RISCIAQUARE ABBONDANTEMENTE CON ACQUA;
4. COSPARGERE IL PIANO CON IL DISINFETTANTE LASCIANDOLO AGIRE PER ALMENO 2 MINUTI;
5. RISCIAQUARE ACCURATAMENTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI DISINFETTANTE;
6. LASCIARE ASCIUGARE.

### **OPERAZIONI SETTIMANALI**

#### **COME PROCEDERE**

1. ESTRARRE TUTTI I CASSETTI E SVUOTARLI;
2. SPRUZZARE LA SOLUZIONE SANIFICANTE;
3. LAVARE CON ACQUA CALDA PULITA;
4. RISCIAQUARE ACCURATAMENTE;
5. COSPARGERE IL PIANO CON IL DISINFETTANTE, LASCIANDOLO AGIRE PER ALMENO 2 MINUTI;
6. RISCIAQUARE ACCURATAMENTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI DISINFETTANTE;
7. LASCIARE ASCIUGARE CON CARTA MONOUSO.

### **OPERAZIONI MENSILI**

#### **COME PROCEDERE**

1. CAPOVOLGERE I PIANI E LAVARE I PIANI INFERIORI;
2. SPRUZZARE LA SOLUZIONE SANIFICANTE;
3. LAVARE CON ACQUA CALDA PULITA A 65°C;
4. RISCIAQUARE ACCURATAMENTE;
5. COSPARGERE IL PIANO CON IL DISINFETTANTE, LASCIANDOLO AGIRE PER ALMENO 2 MINUTI;
6. RISCIAQUARE ACCURATAMENTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI DISINFETTANTE;
8. LASCIARE ASCIUGARE CON CARTA MONOUSO.

*PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI PIANI DI PULIZIA.*



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**

Data  
07/01/2024

### **SANIFICAZIONE AFFETTATRICE, TRITACARNE, TAGLIERE, BRASIERE, CUOCIPASTA, BOLLITORI,**

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita manualmente con detergenti cloroattivi, tensioattivi e disinfettanti alcalini, tendente a rimuovere lo sporco e ad eliminare le incrostazioni.

#### **COME PROCEDERE**

- 1 DOPO L'UTILIZZO SPEGNERE LA MACCHINA E TOGLIERE LA SPINA;
- 2 SMONTARE LA MACCHINA IN TUTTE LE SUE PARTI;
- 3 LAVARE TUTTE LE COMPONENTI E LA PARTE ESTERNA DELLA MACCHINA CON IL DETERGENTE E SPAZZOLA IN ACQUA CALDA E RISCIAQUARE CON ACQUA CALDA PULITA;
- 4 IMMERGERE LE COMPONENTI DELLA MACCHINA IN SOLUZIONE DISINFETTANTE; PER ALMENO 5 MINUTI SENZA RISCIAQUO;
- 5 ASCIUGARE TUTTE LE PARTI CON CARTA MONOUSO;
- 6 RIMONTARE LA MACCHINA;
- 7 REINSERIRE LA SPINA.

*PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI PLANI DI PULIZIA.*

### **SANIFICAZIONE COLTELLI E UTENSILI**

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita manualmente con detergenti cloroattivi, neutri, disinfettanti cationici, e periodicamente con un disincrostante acido, tendenti a rimuovere lo sporco.

#### **COME PROCEDERE**

- 1 ASPORTARE MANUALMENTE I RESIDUI GROSSOLANI;
  - 2 IMMERGERE COMPLETAMENTE L'UTENSILE IN ACQUA, CON IL SANIFICANTE E LASCIARE AGIRE PER 10715 MINUTI;
  - 3 STROFINARE ACCURATAMENTE CON SPAZZOLA ACCOPPIATA;
  - 4 RISCIAQUARE CON ACQUA CALDA;
  - 5 IMMERGERE COLTELLI E UTENSILI IN SOLUZIONE DISINFETTANTE (COSTTUITA DA ACQUA CALDA + DISINFETTANTE);
  - 6 LASCIARE GLI UTENSILI IMMERSI PER ALMENO 5 MINUTI;
  - 7 RISCIAQUARE CON ACQUA CALDA PER ELIMINARE I RESIDUI DI DISINFETTANTE;
  - 8 ASCIUGARE TUTTE LE PARTI CON CARTA MONOUSO
  - 9 RICOVERARE IN LUOGO CHIUSO E PULITO GLI UTENSILI FINO AL LORO UTILIZZO
- PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI CONTENITORI.

### **SANIFICAZIONE PENTOLAME, COLTELLI, UTENSILI, STOVIGLIE**

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita manualmente con detergenti cloroattivi, neutri, disinfettanti cationici, e periodicamente con un disincrostante acido, tendenti a rimuovere lo sporco.

#### **COME PROCEDERE**

- 1 ASPORTARE MANUALMENTE I RESIDUI GROSSOLANI;
- 2 IMMERGERE COMPLETAMENTE L'UTENSILE IN ACQUA, CON IL SANIFICANTE E LASCIARE AGIRE PER 10715 MINUTI;



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

- 3 STROFINARE ACCURATAMENTE CON SPAZZOLA ACCOPPIATA;
- 4 RISCIAQUARE CON ACQUA CALDA;
- 5 IMMERGERE COLTELLI E UTENSILI IN SOLUZIONE DISINFETTANTE (COSTTUITA DA ACQUA CALDA + DISINFETTANTE);
- 6 LASCIARE GLI UTENSILI IMMERSI PER ALMENO 5 MINUTI;
- 7 RISCIAQUARE CON ACQUA CALDA PER ELIMINARE I RESIDUI DI DISINFETTANTE;
- 8 ASCIUGARE TUTTE LE PARTI CON CARTA MONOUSO
- 9 RICOVERARE IN LUOGO CHIUSO E PULITO GLI UTENSILI FINO AL LORO UTILIZZO PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI CONTENITORI.

#### AZIONI CORRETTIVE

Nel caso in cui la pulizia non è stata effettuata correttamente bisogna ripetere le operazioni di pulizia.

Nel caso in cui i risultati dei tamponi effettuati non risultano conformi bisogna effettuare la formazione del personale addetto e successivamente ripetere le operazioni di pulizia.

#### SANIFICAZIONE LAMPADE ED IMPIANTI a SOFFITTO

##### Reparto: Tutti

Operazione eseguita manualmente con l'ausilio di apposite attrezzature, detersivi e/o disinfettanti per rimuovere lo sporco.

##### COME PROCEDERE

- 1 ISOLARE IDONEAMENTE LA LAMPADA O ALTRO E SMONTARE TUTTI GLI ELEMENTI;
  - 2 LAVARE TUTTE LE COMPONENTI CON IL DETERGENTE E SPUGNA;
  - 3 RISCIAQUARE ABBONDANTEMENTE CON ACQUA;
  - 4 ASCIUGARE TUTTE LE PARTI CON CARTA MONOUSO
- PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI PIANI DI PULIZIA.

#### SANIFICAZIONE CELLE FRIGO, ARMADI, SCAFFALI E CARRELLI

##### Reparto: Tutti

Operazione eseguita manualmente con l'ausilio di apposite attrezzature per rimuovere lo sporco. Il trattamento settimanale è effettuato con un detersivo-disinfettante neutro a base di quaternari di ammonio delle pareti, mentre il trattamento giornaliero è effettuato con detersivo alcalino per pavimenti.

#### OPERAZIONI GIORNALIERE

##### COME PROCEDERE

- 1 ASPORTARE EVENTUALI RESIDUI DI DERRATE;
- 2 COSPARGERE LA SOLUZIONE DETERGENTE CALDA SU MANIGLIE, SPORTELLI, PAVIMENTI RIPIANI A VISTA, ECC CON CARTA MONOUSO O CON ACCOPPIATA SPUGNA;
- 3 RISCIAQUARE ABBONDANTEMENTE E LASCIARE ASCIUGARE PER EVAPORAZIONE NATURALE;
- 4 COSPARGERE TUTTE LE SUPERFICI CON IL DISINFETTANTE;
- 5 LASCIARE AGIRE LA SOLUZIONE DISINFETTANTE PER ALMENO 2 MINUTI;
- 6 RISCIAQUARE ACCURATAMENTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI SANITIZZANTE;
- 7 LASCIARE ASCIUGARE;



	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## 8 DISINFETTARE GLI ATTREZZI UTILIZZATI.

### OPERAZIONI SETTIMANALI

#### COME PROCEDERE

1. ESTRARRE TUTTE LE DERRATE, E SE POSSIBILE SMONTARE GLI SPORTELLI ED I RIPIANI INTERNI;
2. SBRINARE LA CELLA;
3. SCOLLEGARE LA CELLA DALL'IMPIANTO ELETTRICO;
4. COSPARGERE LA SOLUZIONE DETERGENTE CALDA SULLE PARETI ED I RIPIANI INTERNI;
5. PULIRE LE GUARNIZIONI DELLE PORTE, LE VENTOLE, I GRUPPI REFRIGERATORI, LE VASCHE E I CANALI DI SGORGO DELL'ACQUA DI CONDENZA CON PANNO UMIDO;
6. COSPARGERE TUTTE LE SUPERFICI CON IL DISINFETTANTE;
7. LASCIARE AGIRE LA SOLUZIONE DISINFETTANTE PER ALMENO 2 MINUTI;
8. RISCIACQUARE ACCURATAMENTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI SANTIZZANTE;
9. LASCIARE ASCIUGARE PER EVAPORAZIONE NATURALE;
10. DISINFETTARE GLI ATTREZZI UTILIZZATI;
11. RICOLLEGARE L'IMPIANTO ELETTRICO E RIACCENDERE;
12. RISISTEMARE LE DERRATE.

### OPERAZIONI MENSILI

#### COME PROCEDERE

1. SPOSTARE LE CELLE E/O ARMADI DALLE PARETI;
2. COSPARGERE LA SOLUZIONE DETERGENTE CALDA SULLE ZONE DELLE PARETI E DEI PAVIMENTI DI SOLITO COPERTI, SULLE PARETI LATERALI DEGLI ARMADI E SULLE GAMBE;
3. RISCIACQUARE ABBONDANTEMENTE E LASCIARE ASCIUGARE PER EVAPORAZIONE NATURALE;
4. COSPARGERE TUTTE LE SUPERFICI CON IL DISINFETTANTE;
5. LASCIARE AGIRE LA SOLUZIONE DISINFETTANTE PER ALMENO 2 MINUTI;
6. RISCIACQUARE ACCURATAMENTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI SANTIZZANTE;
7. LASCIARE ASCIUGARE;
8. DISINFETTARE GLI ATTREZZI UTILIZZATI.

PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI CONTENITORI.

### SANIFICAZIONE BILANCE

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita manualmente con detersivi e disinfettanti per rimuovere lo sporco.

### SANIFICAZIONE FORNI

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita manualmente con detersivi alcalini, tensioattivi e disinfettanti per rimuovere lo sporco.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**

Data  
07/01/2024

### OPERAZIONI GIORNALIERE

#### COME PROCEDERE

1. ASPORTARE GLI EVENTUALI RESIDUI DI DERRATE ED ESTRARRE EVENTUALI RIPIANI INTERNI;
2. SPEGNERE LA MACCHINA;
3. LAVARE LE PARETI, I PIANI DI LAVORO, LE GAMBE E LA PARTE ESTERNA CON ACQUA CALDA E DETERGENTE;
4. RISCIAQUARE CON ACQUA CALDA PULITA ED ASCIUGARE CON CARTA MONOUSO;
5. SPRUZZARE LA SOLUZIONE SANIFICANTE E LASCIARE AGIRE SENZA RISCIAQUO.

### OPERAZIONI SETTIMANALI

#### COME PROCEDERE

1. ESTRARRE I RIPIANI, LE VASCHEE DI RACCOLTA E LE PARTI MOBILI, E SVUOTARLI;
2. LAVARE CON ACQUA CALDA PULITA;
3. SPRUZZARE LA SOLUZIONE SANIFICANTE E LASCIARE AGIRE SENZA RISCIAQUO;
4. LASCIAR RAFFREDDARE IL FORNO FINO A 50°C;
5. INDOSSARE GLI APPOSITI DPI;
6. SPRUZZARE IL DISINCROSTANTE E LASCIARLO AGIRE;
7. RISCIAQUARE A FONDO;
8. SPRUZZARE IL DISINFETTANTE LASCIANDOLO AGIRE PER 2 MINUTI SENZA RISCIAQUO.

### OPERAZIONI MENSILI

#### COME PROCEDERE

1. SPOSTARE IL FORNO DALLE PARETI E SEPARARLO DA EVENTUALI RIPIANI;
2. LAVARE CON ACQUA CALDA E DETERGENTE LE ZONE DELLE PARETI E DEI PAVIMENTI DI SOLITO COPERTI;
3. RISCIAQUARE ABBONDANTEMENTE CON ACQUA ED ASCIUGARE CON CARTA MONOUSO;
4. SPRUZZARE IL DISINFETTANTE LASCIANDOLO AGIRE PER 2 MINUTI SENZA RISCIAQUO.

### SANIFICAZIONE AUTOMEZZI

#### Reparto: Tutti

Operazione eseguita manualmente con detersivi alcalini, disinfettanti cloroattivi o cationici, tendente a rimuovere lo sporco.

### OPERAZIONI GIORNALIERE

#### COME PROCEDERE

7. ASPORTARE I RESIDUI GROSSOLANI;
8. LAVARE LE SUPERFICI CON IL DETERGENTE E SPAZZOLA O CON ACCOPPIATA SPUGNA;
9. RISCIAQUARE ABBONDANTEMENTE CON ACQUA;

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

10. COSPARGERE LE SUPERFICI CON IL DISINFETTANTE LASCIANDOLO AGIRE PER ALMENO 2 MINUTI;
11. RISCIACQUARE ACCURATAMENTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI DISINFETTANTE;
12. LASCIARE ASCIUGARE CON CARTA MONOUSO.

PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI PIANI DI PULIZIA.

## **SANIFICAZIONE LOCALI E CONTENITORI PER RIFIUTI**

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita quotidianamente con detergente a base di soda caustica e disinfettante cloroattivo. Nei periodi caldi effettuare un trattamento settimanale con insetticida a base di piretro.

### **COME PROCEDERE**

- 1 SVUOTARE COMPLETAMENTE I CONTENITORI ASPORTANDO I RESIDUI GROSSOLANI;
- 2 LAVARE A FONDO, DISTRIBUENDO LA SOLUZIONE DETERGENTE IN MODO OMOGENEO (ALL'ESTERNO ED ALL'INTERNO DEL CONTENITORE);
- 3 RIMUOVERE EVENTUALMENTE SPORCO TENACE SUL PAVIMENTO CON SPAZZOLA O ACCOPPIATA SPUGNA;
- 4 RISCIACQUARE ABBONDANTEMENTE CON ACQUA;
- 5 SPARGERE LA SOLUZIONE DISINFETTANTE UTILIZZANDO UN PANNO PULITO;
- 6 LASCIARE AGIRE LA SOLUZIONE DISINFETTANTE PER ALMENO 5 MINUTI;
- 7 RISCIACQUARE ACCURATAMENTE PER ELIMINARE I RESIDUI DI DISINFETTANTE;
- 8 LASCIARE ASCIUGARE PER EVAPORAZIONE NATURALE.

PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI CONTENITORI.

## **SANIFICAZIONE SCARICHI**

**Reparto: Tutti**

Operazione eseguita tramite un dispositivo di erogazione a pistola con detergente e/o disinfettanti a base di formaldeide con potere deodorante.

### **COME PROCEDERE**

1. ASPORTARE I RESIDUI GROSSOLANI;
2. VERSARE LA SOLUZIONE DISINFETTANTE DIRETTAMENTE NELLE PILETTE O CANALINE DI SCARICO.

PER I QUANTITATIVI DI PRODOTTO DA UTILIZZARE SEGUIRE LE INDICAZIONI SUI PIANI DI PULIZIA.

## **3) PROCEDURA DI SMALTIMENTO DEI RIFIUTI**

La tipologia dei rifiuti che vengono prodotti in una normale attività di Ristorazione è essenzialmente di due categorie:

- a) "rifiuti assimilabili agli urbani"
- b) "rifiuto speciale"

- a) Nei "rifiuti assimilabili agli urbani" sono annoverati scarti di diversa natura:
  - carta (carta – cartoni – imballi)



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

- legno (cassette di imballo)
- metallo (latte – lattine – scatole di imballo)
- plastica (scatole – barattoli – confezioni di imballo - bottiglie)
- vetro (bottiglie – barattoli di imballo)
- rifiuti biodegradabili di cucine e mense (rimanenze e scarti delle lavorazioni degli alimenti nonché pasti avanzati)

Tutta la tipologia dei “rifiuti assimilabili agli urbani” viene smaltita attraverso l’Azienda Comunale attraverso il servizio esistente oppure, a seconda dei casi, attraverso ditte specialistiche abilitate al ritiro e conferimento dei “rifiuti assimilabili urbani”.

b) I “rifiuti speciali” che possono derivare dall’attività di ristorazione sono:

➤ “fanghi prodotti dal pozzetto desolatore necessario all’abbattimento dei grassi prima dell’immissione delle acque di lavaggio in fogna. per ridurre l’impatto delle acque di scarico, prodotte. Al fine di valutare il corretto profilo di composizione analitica delle acque di scarico, la EP S.p.A ha pianificato un campionamento annuale nel quale è previsto un’analisi dei parametri chimico/fisici.

➤ “sottoprodotti di origine animale” detti anche SOA sono tutti gli scarti derivati dalla lavorazione dei prodotti di origine animale, le parti di animali giudicate non idonee per il consumo umano, e tutto quanto destinato alla distruzione perché non utilizzabile né per l’industria zootecnica, né come fertilizzante, né idoneo per la produzione di biogas o per il compostaggio. In particolare con la sigla SOA si intendono corpi interi o parti di animale o prodotti di origine animale (es. carne, latte, uova, pesci) compresi ovuli, embrioni e sperma, non destinati o non destinabili al consumo umano. In base al rischio sanitario per l’uomo, gli animali e l’ambiente, il Regolamento definisce 3 categorie di sottoprodotti di origine animale con conseguenti possibilità di destinazioni diverse:

Categoria 1 : sottoprodotti tra cui, ad esempio, ruminanti morti in stalla o parti di bovini regolarmente macellati che presentano un rischio elevato, anche non accertato, di BSE (encefalo, midollo spinale, tonsille, intestini, ecc.);

Categoria 2 : es. animali morti di specie aviarie, mammiferi morti diversi dai ruminanti o contenenti residui di farmaci, stallatico. Il cui destino prevede le seguenti possibilità:

- distruzione per incenerimento o coincenerimento
- produzione di fertilizzanti (in taluni casi e previo trattamento termico appropriato)
- produzione di biogas e compost (in taluni casi e previo trattamento termico appropriato).

Categoria 3 : comprende sottoprodotti in cui il rischio sanitario è minore o addirittura nullo, come le parti animali idonee al consumo umano ma che non vi sono più destinate per motivi commerciali (grasso e ossa).

La categoria 3 è quella che interessa l’unità produttiva in questione, dove sostanzialmente non ve ne è produzione ma nel caso in cui tale attività fosse svolta saranno disponibili appositi contenitori ermeticamente chiusi (coperchio), costruiti in materiale facilmente lavabile e disinfettabile, esclusivamente dedicati al deposito di tali materiali, identificati mediante apposizione di una striscia inamovibile alta almeno 15 cm e di lunghezza tale da renderla evidente. In particolare per i rifiuti di categoria 3 è previsto l’utilizzo di una striscia di colore verde. Sui contenitori deve essere chiaramente indicata la categoria corrispondente e durante il trasporto il contenitore deve essere contrassegnato con le scritte seguenti: "categoria 3 non destinato al consumo umano".

I contenitori dei sottoprodotti di origine animale, dopo essere stati svuotati dalla ditta che si occupa del ritiro e dello smaltimento degli stessi, sono puliti e disinfettati e asciugati accuratamente.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

I rifiuti prodotti in una Unità produttiva dovranno essere tutti i giorni raccolti ed allontanati dall'area produttiva e stoccati in spazi appositi identificati e separati in attesa del conferimento alle società di ritiro con cadenze commisurate alla dimensione della Unità produttiva ed alle abitudini organizzative locali.

## 4) PROCEDURA DI DERATTIZZAZIONE- DISINFESTAZIONE SCOPO

Scopo della presente procedura è stabilire le modalità adottate dalla E.P. S.p.A. per il controllo ed il monitoraggio dei roditori e degli infestanti nel **centro di cottura di Villa San Giovanni**.

### PREMESSA

Il monitoraggio è affidato alla ditta esterna MD che effettua un monitoraggio secondo la frequenza stabilita da contratto.

Dall'analisi dei rischi la probabilità di infestazione, considerata la dislocazione dell'impianto, è molto elevata pertanto

$$G=2 \times 1=2$$

Per i roditori sono posizionate delle "stazioni di monitoraggio" con la sola "esca base", in punti strategici in modo che il periodo di controllo (ogni 30 giorni circa) e la rilevazione dei siti visitati dai roditori, oltre a fornire utili informazioni sulla specie in esame e sul numero degli individui indicativamente presenti, offre la possibilità di seguire i movimenti degli infestanti durante le fasi di avvicinamento e penetrazione negli edifici, per poter operare, in maniera più efficace, un loro contenimento.

### CRITERI GENERALI

Il sistema di controllo dei roditori deve essere in grado di fornire elementi utili per l'eliminazione o la limitazione dei problemi ad essi legati. L'efficienza di tale sistema, richiede una costante opera di prevenzione per un rapido rilevamento delle infestazioni ed una capacità di intervento tempestiva perché vengano eliminate o almeno controllate prima che gli infestanti possano insediarsi e riprodursi.

Gli infestanti trattati nella presente procedura, da evitare sono rappresentati appunto da roditori, blattee topi e ratti.

La EP S.p.A mette in atto le forme di controllo preventivo che di seguito vengono elencate.

#### **Manutenzione delle aree circostanti l'azienda provvedendo a:**

- bonificare le aree incolte,
- ripristinare crepe e fessurazioni in pavimentazioni e marciapiedi,
- garantire un corretto drenaggio del terreno e la pulizia delle grondaie,
- assicurare una frequente asportazione dei rifiuti e di materiali vari garantendo una regolare pulizia dei contenitori per gli stessi che devono essere in buone condizioni e dotati di coperchio di chiusura.
- Tutte queste attività saranno svolte nell'ambito delle competenze della EP S.p.a.

#### **Manutenzione delle aree interne provvedendo a:**

- predisporre una adeguata protezione alle aperture;
- verificare il grado di pulizia e sanificazione dell'azienda, in particolare nei locali adibiti alla preparazione, manipolazione e trasformazione degli alimenti;
- mantenere puliti i locali di servizio e riporre stracci, scope ecc. negli appositi spazi;
- pulire periodicamente filtri, grate e scarichi;
- fare in modo che le derrate alimentari o materiale vario non stiano a ridosso dei muri e a diretto contatto dei pavimenti.

In aggiunta a queste precauzioni la E.P. S.p.A ha ritenuto opportuno rivolgersi ad una ditta specializzata per far eseguire un adeguato programma di derattizzazione.





 Leader della Ristorazione	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## PRODOTTI UTILIZZATI PER IL CONTROLLO DEI RODITORI

L'utilizzo di un derattizzante viene fatto assicurandosi che persone e derrate alimentari siano il meno possibile esposte. I rodenticidi sono posizionati in contenitori di sicurezza, ancorati al terreno o alle pareti e con coperchi chiusi. In azienda sono presenti:

- le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati,
- la planimetria della struttura con indicato il posizionamento delle esche,
- l'elenco dei prodotti utilizzati,
- il programma di derattizzazione con indicati il numero ed il tipo degli interventi.

**Prevenzione.** Periodicamente vengono eseguiti sopralluoghi sia all'interno che all'esterno dell'azienda al fine di verificare visivamente la presenza di eventuali tracce di infestanti.

All'esterno dello stabilimento sono posizionati alcuni contenitori di sicurezza con all'interno i rodenticidi. Tali contenitori sono numerati ed evidenziati in planimetria al fine di facilitare il rilievo della presenza dei roditori stessi o di loro tracce. Riportiamo in allegato il facsimile della scheda di rilevamento da utilizzarsi

**Modalità d'intervento.** L'attività di derattizzazione è effettuata dal personale qualificato della ditta esterna a cui la E.P. S.p.A. si è affidata, che è debitamente formato riguardo alle modalità di intervento ed alle precauzioni da adottarsi.

Gli interventi vengono effettuati in modo tempestivo e seguendo le prescrizioni della presente procedura nel momento in cui, attraverso la sorveglianza preventiva messa in atto, vengano riscontrate presenze indesiderate o tracce di esse.

Qualora venga riscontrata la comparsa di rosicchiamenti, si provvede immediatamente alla rimozione dell'esca sostituendola con un'uguale quantità della stessa.

I risultati dei monitoraggi vengono annotati su apposite tabelle, indicanti il tipo di infestante presunto, la sua dislocazione, il principio attivo impiegato ed eventuali annotazioni utili per il prosieguo della campagna antimurina.

**DERATTIZZANTI:** dei prodotti utilizzati sono disponibili le schede tecniche e di sicurezza

### TRAPPOLE E CONTENITORI

La frequenza ed il monitoraggio degli interventi di derattizzazione sono effettuati come da contratto salvo specifiche esigenze dei locali.

### AZIONI CORRETTIVE

E' di importanza fondamentale determinare una soglia di valori di minimo e massimo di presenze di roditori all'interno (o nelle vicinanze) di ogni postazione, in modo da avere un'attenta analisi del rischio. Dalla tabella si evincono i tre livelli di rischio da considerare:

- **LIVELLO DI RISCHIO A:** (fino al 25% dei dispensers con esche toccate) si sostituisce il principio attivo del derattizzante
- 
- **LIVELLO DI RISCHIO B:** (dal 25% al 50% dei dispensers con esche toccate) si intensificano gli interventi avendo cura di utilizzare diversi principi attivi del derattizzante
- **LIVELLO DI RISCHIO C:** (>50 i dispensers con esche toccate) per gli ambienti interni, si posizionano trappole collanti la sera con rimozione al mattino successivo, per gli ambienti esterni, invece, si utilizzano derattizzanti monodose.



 <small>Leader della Ristorazione</small>	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

<b>TABELLA DEGLI STANDARDS</b>		
<b>Livello di rischio</b>	<b>Specifica</b>	<b>Azione correttiva</b>
<b>A</b>	Fino al 25% dei dispensers che presentano esche toccate	Sostituzione del principio attivo
<b>B</b>	Dal 25% al 50% dei dispensers che presentano esche toccate	Intensificazione interventi con alternanza del principio attivo del derattizzante
<b>C</b>	>50 dei dispensers che presentano esche toccate	Uso di trappole collanti (solo per gli ambienti interni, con posizionamento serale e rimozione al mattino successivo, prima della riapertura) Per i luoghi esterni, uso di derattizzanti mono

## REGISTRAZIONI

Sulla piantina dei locali vengono evidenziate le stazioni di monitoraggio (mappatura) dando, alle stazioni riportate, una progressione numerica (staz. n°1; staz.n°2.....) ed i dati rilevati dalle singole stazioni sono riportati su apposite tabelle (tabelle di monitoraggio).

## VERIFICA

Annualmente la ditta che effettua la disinfestazione/derattizzazione sottopone alla EP S.p.A un resoconto dell'andamento annuale delle infestazioni e propone eventuali azioni di miglioramento che sono poi discusse dal responsabile qualità con la direzione per programmare eventuali azioni correttive o preventive.

## DISINFESTAZIONE

Per il controllo degli insetti sono utilizzate trappole con attrattivi feromonici (ormoni sessuali) che sono controllate periodicamente in modo da evitare al massimo l'utilizzo di pesticidi ed intervenire disinfestando solo quando è necessario.

Il monitoraggio dell'efficacia delle azioni di disinfestazione è documentato da specifiche schede o tabelle di monitoraggio degli infestanti, sulle quali sono indicati i risultati ottenuti dai controlli periodici di tutte le postazioni di rilevamento.

E' presente in azienda una planimetria con la dislocazione delle trappole.

Per quanto riguarda gli insetti volatili sono disponibili delle lampade antinsetto il cui monitoraggio viene effettuato da personale interno che annota su apposita scheda.

Il personale delle cucine in relazione all'infestazione può richiedere un intervento della ditta esterna se il numero di insetti rinvenuti all'interno della cucina supera i 15 in contemporanea.

Si evidenzia che tale intervento può essere richiesto se sono stati rispettati tutti i prerequisiti per la prevenzione delle infestazioni.

## PRODOTTI

INSETTICIDI: dei prodotti utilizzati sono disponibili le schede tecniche e di sicurezza

DISINFESTANTI: dei prodotti utilizzati sono disponibili le schede tecniche e di sicurezza

## AZIONI CORRETTIVE

E' di importanza fondamentale determinare una soglia di valori di minimo e massimo di presenze all'interno (o nelle vicinanze) di ogni postazione CCP, in modo da avere un'attenta analisi del rischio.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**

Data  
07/01/2024

Gli standard di soglia massima e minima sono:

**a) LIVELLO DI RISCHIO "A"**

Sommatoria degli insetti rinvenuti presso tutte le stazioni di monitoraggio, il cui risultato sia compreso da un minimo di 1 esemplare ad un massimo di 3.

Al livello di rischio "A" non risponde nessuna azione correttiva.

**b) LIVELLO DI RISCHIO "B"**

Sommatoria degli insetti rinvenuti presso tutte le stazioni di monitoraggio, il cui risultato sia compreso da un minimo di 4 esemplari ad un massimo di 10

Al livello di rischio "B" corrisponde un'azione correttiva, viene aumentato il numero di stazioni di monitoraggio in prossimità della maggiore "deviazione" in modo da rilevare al successivo controllo un quadro completo dell'andamento dell'infestazione.

**c) LIVELLO DI RISCHIO "C"**

Sommatoria degli insetti rinvenuti presso tutte le stazioni di monitoraggio, il cui risultato sia superiore a 11.

Al livello di rischio "C" corrisponde la seguente azione correttiva: disinfestazione localizzata con prodotti "atossici", o disinfestazione generale programmata a breve termine.

**d) disinfestazione localizzata**

Questo tipo di procedura si effettua nel caso in cui le stazioni che presentano "deviazioni" siano un minimo di uno ed un massimo di tre e che siano adiacenti.

**e) disinfestazione generale**

Questo tipo di procedura si effettua nel caso in cui le stazioni che presentano "deviazione" siano maggiori di tre e dislocate in settori diversi.

## REGISTRAZIONI

Sulla piantina dei locali saranno evidenziate le stazioni di monitoraggio (mappatura) dando, alle stazioni riportate, una progressione numerica (staz. n°1; staz. n°2.....) e si riporteranno i dati rilevati dalle singole stazioni su apposite tabelle (tabelle di monitoraggio).



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**

Data  
07/01/2024

### 5) MANUTENZIONE AMBIENTI ED ATTREZZATURE

#### OGGETTO DELLA SPECIFICA

Oggetto del presente allegato sono gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria da effettuare, attraverso controlli periodici sulla struttura, sugli impianti, sulle attrezzature, sulle macchine e sugli arredi presenti presso i locali destinati a cottura, a distribuzione e consumo pasti e le relative pertinenze.

Per manutenzione ordinaria si intendono tutte quelle operazioni programmate che riguardano opere di pulizia, riparazione, rinnovamento e sostituzione di materiali e/o finiture riferite a macchine, attrezzature o impianti tecnologici. La finalità di queste operazioni è quella di garantire la completa efficienza ed il perfetto stato d'uso.

Mentre per manutenzione straordinaria si intendono tutte quelle attività non programmate, interventi in caso di problemi, guasti, imprevisti. Per il perfetto stato dei locali e delle attrezzature si dovrà provvedere alla manutenzione ordinaria e in caso di necessità alla manutenzione straordinaria di tutto ciò che è stato presente nel centro di cottura rientrando nelle opere edili, impiantistiche e di implementazione delle attrezzature, oltre alle operazioni di pulizia e disinfezione dei locali e delle attrezzature che naturalmente saranno effettuate dalla squadra di pulizia.

Per quanto riguarda la manutenzione ordinaria delle opere impiantistiche e di implementazione delle attrezzature, il gestore si impegna a provvedere al:

- Controllo periodico generale componenti elettriche;
- Controllo periodico componenti idrauliche;
- Controllo temperatura vasche e risciacquo con eventuale regolazione termostati;
- Controlli componenti meccaniche;
- Sostituzione guarnizioni;
- Sostituzione lampade;
- Sostituzione di componenti usurati in seguito all'uso.

Prima di effettuare la manutenzione ordinaria sulle attrezzature bisogna osservare le seguenti precauzioni:

- Disinserire le apparecchiature dalla linea di alimentazione;
- Posizionare sullo "0" tutti gli organi di comando;
- Chiudere i rubinetti di intercettazione gas, acqua, vapore;
- Pulire le apparecchiature;
- Togliere gli alimenti dai frigoriferi ed effettuare pulizia interna;
- Lasciare le porte dei frigoriferi socchiuse per evitare la formazione di muffe;
- Lasciare le apparecchiature con i coperchi e gli sportelli aperti per l'aerazione dell'acciaio;
- Ingrassare l'acciaio dopo averlo pulito;
- Arieggiare i locali;
- Scaricare l'acqua dai boiler delle lavastoviglie e dei cuocipasta;
- Scaricare l'acqua dalle intercapedini delle pentole a riscaldamento indiretto;
- Disinserire il termostato di comando resistenze boiler.

Una manutenzione regolare è essenziale per mantenere attrezzature, macchinari e ambiente di lavoro sicuri ed affidabili, ed è fondamentale per garantire la continuità della produzione, e di conseguenza un costante il livello di competitività di un'azienda.

In caso di rottura o guasto di una macchina o attrezzatura o struttura, il responsabile della cucina effettua una richiesta di manutenzione sul modulo "Richiesta servizio di manutenzione" (Mod. 750/Man Rev.01 del 02/05/02). Al Responsabile della Manutenzione. Lo stesso insieme alla squadra di manutenzione,



 <small>Leader della Ristorazione</small>	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

esegue un'analisi dei pericoli per stabilire l'urgenza dell'intervento di manutenzione e le relative azioni da intraprendere per evitare rischi alla salubrità dei prodotti per ridurli o eliminarli.

Le necessarie riparazioni dovranno essere effettuate a regola d'arte. Ogni intervento dovrà essere registrato su un apposito modulo di intervento nel quale verrà indicato:

- tipo di attrezzatura;
- inconveniente riscontrato;
- data e nome della ditta esecutrice dell'intervento;
- pezzi di ricambio eventualmente sostituiti o tipo di riparazione eseguita con firma leggibile del capo mensa e del tecnico intervenuto.

Di seguito sarà riportata una frequenza di massima delle manutenzioni che potrà variare in relazione alla specifica macchina da mantenere ed all'età della stessa. Ogni attrezzatura sarà comunque corredata di una specifica scheda attrezzatura su cui sono annotate tutte le manutenzioni effettuate. Per ciascun cantiere della E.P. S.p.A. è stato elaborato un registro di manutenzione impianti e attrezzature Mod. 002/1 in cui sono raccolte le schede di manutenzione di apparecchiature, attrezzature e locali, ognuna di esse sarà compilata di volta in volta dal manutentore a seconda degli interventi e delle frequenze previste.



 Leader della Ristorazione	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## 6) APPROVVIGIONAMENTO

### GESTIONE DEI FORNITORI

L'acquisto delle materie prime, rappresenta il primo punto di tutta la filiera ed è fondamentale per assicurare la massima qualità sia sotto il profilo igienico-sanitario che sotto quello dell'appetibilità; pertanto ha un ruolo determinante la "scelta dei fornitori".

La valutazione dei fornitori è effettuata secondo il sistema riportato nella procedura del sistema qualità PR 740 e nei PRP. Ai fornitori, al fine di inserirli nell'elenco dei fornitori qualificati, viene richiesta la seguente documentazione:

- Numero di registrazione sanitaria e/o altre autorizzazioni rilasciate dagli organi competenti (dichiarazioni riportanti gli estremi autorizzativi).
- documentazione o dichiarazione relativa all'applicazione del Reg.CE 852/04, Reg.CE 853/04
- scheda tecnica del prodotto oggetto della fornitura,
- eventuali certificati di analisi e piano di campionamento,
- eventuale certificazione del sistema qualità aziendale.

La valutazione preventiva dei fornitori è basata non soltanto sulla richiesta di documentazione ma anche sul rispetto delle regole predefinite di igiene dei mezzi di trasporto, rispetto dei tempi di consegna e delle metodiche di confezionamento.

Per alcuni tipi di materie prime alimentari per le quali è indispensabile valutare con prove dirette l'idoneità all'uso, è richiesto anche un campione per effettuare le prove necessarie. In questo caso, il campione ricevuto è utilizzato in condizioni di lavoro standard e sono annotati i risultati ottenuti.

Viene poi compilata una "scheda fornitore" ed un modulo di "accordo fornitore" che riportano tutte le notizie sul fornitore e gli accordi oggetto della fornitura.

La suddetta documentazione è sottoposta a verifica da parte del responsabile ACQ che qualifica il fornitore, inserendolo nell'elenco ufficiale.

Tutta la documentazione è archiviata quindi presso l'ufficio acquisti.

### APPROVVIGIONAMENTO

Dopo aver selezionato i fornitori, sono predefinite le condizioni, le modalità di trasporto e gli orari di consegna oltre alla richiesta di rispettare i requisiti di legge relativi all'imballaggio e all'etichettatura dei prodotti finiti.

L'approvvigionamento avviene in base alla programmazione del lavoro, ed in quantità strettamente necessaria alle esigenze di lavoro, sia per i prodotti freschi che per quelli semi-deperibili. Ciò permette di ridurre i rischi di contaminazione e deperimento dovuti ad una prolungata conservazione dei prodotti deperibili ed un maggiore controllo della gestione del magazzino.

### APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Tutta l'acqua che viene utilizzata in una Unità di Ristorazione per le attività produttive, deve essere potabile e rispondere ai requisiti previsti dalla normativa in vigore.

Questa potrà provenire, nella maggioranza dei casi, dai Servizi Municipalizzati di acqua potabile oppure da impianti gestiti da imprese private addette allo scopo garanti della potabilità dell'acqua fino all'ingresso corrispondente al contatore.

In ogni caso la E.P. S.p.A. ha definito piani di campionamento per la verifica della potabilità dell'acqua utilizzata nei centri cottura a gestione diretta.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**

Data  
07/01/2024

### **PROCEDURA: RICEZIONE MATERIE PRIME**

**Gli alimenti per semplicità di gestione sono suddivisi in macrocategorie riportate di seguito:**

NON CONFEZIONATI DEPERIBILI: verdura, frutta,

CONFEZIONATI DEPERIBILI: carni, formaggi, latticini, salumi, pane

CONFEZIONATI SURGELATI: pesce, verdure

CONFEZIONATI NON DEPERIBILI: pasta, riso, conserve, olio, aceto, legumi, devono essere sottoposti al momento della ricezione a verifiche-controlli.

### **CONTROLLI IN ACCETTAZIONE**

L'addetto al ricevimento (Magazziniere) controlla:

1. Conformità all'ordine.
2. Pulizia dell'ambiente interno, buono stato igienico generale del mezzo di trasporto.
3. Temperatura interna del mezzo di trasporto per i refrigerati, surgelati e congelati.
4. Posizionamento idoneo delle materie prime all'interno del mezzo di trasporto, verifica cioè che non ci sia il rischio di contaminazioni crociate per il contatto di alimenti di diversa natura che non siano protetti e/o confezionati.
5. Idoneità della data di scadenza dei prodotti.
6. Anomalie delle forme (es: lo scatolame non presenti ammaccature, punti arrugginiti e rigonfiamenti) o degli odori.
7. Integrità della confezione.
8. Conformità della merce alle disposizioni di legge (Reg. UE 1169/2011) riguardanti l'imballaggio e l'etichettatura (che deve essere in lingua italiana), si dovrà controllare che:  
l'etichetta sia chiara ed informativa, con specificato:
  - denominazione di vendita
  - l'elenco degli ingredienti
  - peso netto / quantità nominale
  - termine minimo di conservazione (TMC) o data di scadenza
  - azienda produttrice
  - lotto di appartenenza
  - modalità di conservazione ove necessario
  - istruzioni per l'uso ove necessario
  - luogo di origine o di provenienza

*Nel caso di prodotti particolari, appartenenti a categorie specifiche (DOP, IGP, prodotti biologici,...) si dovrà controllare che la denominazione di vendita riporti chiaramente la dichiarazione di appartenenza alla filiera specifica. In particolare per i prodotti biologici si dovrà controllare:*

- i prodotti ortofrutticoli siano protetti con adeguata separazione fisica da altri prodotti non biologici
- l'etichettatura di tutti i prodotti riportino il nome dell'organismo di controllo e codice operatore autorizzato, oltre che l'elenco degli ingredienti con l'evidenza dell'origine biologica.

*Nel caso dei prodotti non alimentari destinati a venire a contatto con gli alimenti (posate, utensili in materiale plastico, piatti, bicchieri, vaschette, film plastici, tovaglioli e tovagliette) è necessario verificare il marchio di idoneità per alimenti.*



I punti su elencati sono controllati di volta in volta e visti sulla bolla di accompagnamento. In caso di riscontro di non conformità, la registrazione avviene nella apposita scheda dal responsabile di magazzino o, in sua assenza, da persona che lo sostituisce.

Durante i corsi di formazione ed aggiornamento, vengono illustrate e spiegate le procedure per i controlli sulle materie prime in entrata. Gli addetti a questa fase del processo custodiscono nel magazzino questa parte delle procedure di autocontrollo che descrive i controlli da effettuare, le procedure e le tabelle con le temperature di riferimento per tutti gli alimenti.



 Leader della Ristorazione	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## REGISTRAZIONI

Il controllo della merce è effettuato ad ogni consegna ed è documentato apponendo una firma sul documento “Bolla di accompagnamento della merce”, inoltre è effettuata una registrazione dei controlli sulla scheda ricevimento materie prime.

## MANCANZA DEI REQUISITI IN ACCETTAZIONE

Il responsabile al ricevimento e controllo della merce può:

- respingere i prodotti non conformi, ed avvertire il Responsabile degli acquisti compilando la *scheda contestazione consegna*, avvertire il responsabile di produzione se si tratta di prodotti da utilizzare in giornata;
- accettare la fornitura e compilare la *scheda contestazione consegna*, il Resp. ACQ provvederà ad effettuare la contestazione al fornitore, valutandone le cause e verificando l'efficacia dell'azione correttiva dove necessario.

## SI ACCETTA LA CONSEGNA

La merce una volta valutata idonea, nel più breve tempo possibile, in base alla tipologia di prodotto ed all'utilizzo che bisogna farne, viene conservata o immediatamente immessa in lavorazione, sempre dopo aver eliminato gli imballi esterni. Tutti i trasferimenti sono effettuati manualmente o con dei carrelli.

## VERIFICA

Annualmente è effettuata un'analisi delle contestazioni registrate analizzandole retrospettivamente, inoltre è effettuato il campionamento degli alimenti con una frequenza riportata nel piano di campionamento.





 Leader della Ristorazione	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## 7) RINTRACCIABILITA'

### 1. SCOPO

Il presente documento ha lo scopo di descrivere il sistema di rintracciabilità adottato dalla EP S.p.a., su tutte le pietanze da essa prodotte (pasti per ristorazione collettiva confezionati).

### 2. PRINCIPI

I sistemi di rintracciabilità dovrebbero essere:

- verificabili;
- applicato coerentemente e con imparzialità;
- orientato ai risultati;
- efficace nei costi;
- pratico da applicare;
- conforme a qualsiasi regolamento (norma) o politica applicabile;
- conforme a requisiti accuratamente definiti.

### 3. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il sistema di rintracciabilità descritto nel presente documento si applica alla:

- identificazione dei materiali in entrata rilevanti e relativa registrazione,
- descrizione del flusso dei materiali e delle relative registrazioni,
- modalità di registrazione dei materiali impiegati in ogni lotto di prodotto,
- modalità di registrazione della destinazione dei lotti,
- definizione delle responsabilità e modalità di gestione e controllo del sistema di rintracciabilità.

Le prescrizioni fanno riferimento all'attività di produzione di pasti confezionati per la ristorazione collettiva, sia pasti ordinari che pasti speciali.

La verifica di efficacia del sistema di rintracciabilità, è effettuata nel corso delle Verifiche ispettive interne.

### 4. RIFERIMENTI E MODULISTICA

Esterni: Norma UNI EN ISO 9000:2005 – “Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e terminologia.

Norma UNI EN ISO 9001:2008 – “Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti.

Norma UNI EN ISO 9004:2000 – “Sistemi di gestione per la qualità – Linee guida per il miglioramento delle prestazioni

Norma UNI EN ISO 22005:2007 – “Tracciabilità nella catena alimentare animale e umana - Principi generali e requisiti di base per la progettazione del sistema e l'attuazione”

Reg. CE 178/2002

Interni: Manuale della Qualità

Interni: Manuale della Sicurezza Alimentare

Il Responsabile Qualità e Sicurezza Alimentare è responsabile dell'acquisizione ed aggiornamento sull'evoluzione normativa connessa alla rintracciabilità.

### 5. TERMINI E DEFINIZIONI

#### Rintracciabilità

Capacità di risalire alla identificazione del fornitore dei prodotti impiegati in ogni lotto e della relativa destinazione mediante registrazione documentata.

#### Sistema di rintracciabilità aziendale

Sistema organizzato che consente la rintracciabilità nell'ambito aziendale.

#### Lotto di produzione

Lotto che associa univocamente i prodotti realizzati ai giorni di produzione.

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## 6. REALIZZAZIONE DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

### 6.1 Identificazione dei materiali rilevanti

Ai fini del sistema di rintracciabilità, adottato dalla EP S.p.a, relativamente ai pasti quotidianamente cucinati, sono stati individuati come materiale rilevante tutti gli ingredienti necessari alla composizione dei pasti, i materiali necessari per il confezionamento e l'imballaggio del prodotto finito (contenitori mono e multirazione e film di polipropilene).

Nel sistema di gestione della rintracciabilità sono state quindi definite procedure di gestione comuni a tutti i prodotti considerati rilevanti e regole di conduzione più severe per alcuni prodotti considerati critici.

Tali procedure gestionali definiscono le modalità operative e le registrazioni necessarie per garantire la tracciabilità e la rintracciabilità del materiale lungo tutto il processo di produzione.

### 6.2 Gestione della documentazione

Per la Gestione del Sistema di Rintracciabilità è stata elaborata la presente Istruzione Operativa che chiarisce le modalità operative specifiche per garantire la rintracciabilità dei prodotti considerati critici (es. carni bovine), delle materie prime e degli imballi primari considerati rilevanti.

Nella presente istruzione operativa sono riportati numerosi rinvii alle procedure del Sistema di Gestione Qualità con cui si integra.

### 6.3 Descrizione del flusso

#### Ricezione ed identificazione delle materie prime e dei materiali di confezionamento

L'uff. Approvvigionamenti riceve da ogni unità operativa dei modelli chiamati "Ordini" che rappresentano le richieste di acquisto da parte delle funzioni interne all'azienda:

- Mod. 740/2: "Ordini per consegne settimanali" contenente gli ordini per: latticini, carni bianche ed altri tipi di carne, frutta ed ortaggi;
- Mod. 740/3: "Ordini per consegne settimanali" contenente gli ordini per: carni rosse, prodotti ittici e surgelati, tale modulo è compilato solo per le dipendenze di via Terracina;
- Mod. 740/4: "Ordini per consegne settimanali" contenente gli ordini per: prodotti ittici, surgelati, formaggi e salumi sottovuoto, detersivi e varie;
- Mod. 740/5: "Ordini per consegna quindicinale" contenente gli ordini per: pelati, dietetici, bibite, pasta, formaggi interi, monouso, varie, e polistiroli;
- Mod. 740/6: "Ordini per consegna mensile" contenente gli ordini per: salumi interi, formaggi stagionati, scatolame, materiali per pulizia e tovaglioli, succhi di frutta, latte, oli, riso e legumi, buste.
- Mod. 740/7: "Ordine per consegna mensile" per le unità dove si acquistano solo prodotti non alimentari;
- Mod. 740/10: "Ordini per programmazioni trimestrali", si utilizza per gli ordini a più lunga programmazione (ogni tre mesi).

L'ufficio Approvvigionamenti assembla gli ordini provenienti dalle diverse unità operative e trasmette per fax gli Ordini ai singoli fornitori specificando quantità, modalità, tempi di consegna, destinazione e riferimento di scheda tecnica (numero e/o data), completandoli con la propria firma.

I Mod. 740 sono caratterizzati dalla data in cui i prodotti devono arrivare presso la dipendenza, i prodotti ed i quantitativi. Pertanto a meno che non siano state comunicate delle variazioni i responsabili di ciascuna unità produttiva sono al corrente di quando le materie prime devono arrivare, quali e quante.

I moduli 740 hanno un duplice obiettivo quello di ordinare i prodotti, e di informare l'addetto alla ricezione circa le materie prime in arrivo e di fornire le informazioni utili alla registrazione dei controlli in accettazione.

In particolare nel modulo 740 si riporta:

- ❖ La data della consegna,
- ❖ la descrizione del prodotto, le quantità ed i formati,



 Leader della Ristorazione	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

❖ il fornitore.

All'interno della EP S.p.A è possibile differenziare due tipologie diverse di procedure per la gestione della rintracciabilità:

- 1) PROCEDURA DI IMMAGAZZINAMENTO, TRASFERIMENTO E UTILIZZO DELLE MERCI CHE ARRIVANO IN PIATTAFORMA CENTRALIZZATA;
- 2) PROCEDURA DI IMMAGAZZINAMENTO E UTILIZZO DELLE MERCI RICEVUTE DIRETTAMENTE DAI FORNITORI CON BOLLA DEDICATA (CHE RIPORTA IL CIG DEL CLIENTE) O RICEVUTE DALLA PIATTAFORMA CENTRALIZZATA.

Le materie prime utilizzate sono controllate al loro arrivo. Tali controlli riguardano oltre il rispetto dell'ordine e della bolla, il rispetto delle condizioni igieniche generali, lo stato di conservazione, la data di scadenza e tutto quanto specificato nei programmi di prerequisiti HACCP. Tali controlli valgono sia che le materie prime arrivino alla piattaforma centralizzata che presso ciascun cantiere ed anche se le stesse sono un trasferimento dalla piattaforma centralizzata.

Il magazziniere registra i controlli effettuati sulla "Scheda ricevimento merci" sulla quale è registrato anche il numero del DDT; in caso di anomalie il magazziniere valuta la gravità delle stesse, comunica alla Dir. Acquisti le anomalie riscontrate e concorda l'accettazione od il rifiuto dell'intero lotto o di parte di esso.

#### 1. PROCEDURA DI IMMAGAZZINAMENTO, TRASFERIMENTO E UTILIZZO DELLE MERCI CHE ARRIVANO IN PIATTAFORMA CENTRALIZZATA;

- a. Una volta effettuati e registrati i controlli la bolla viene inserita e registrata nel programma di gestione del magazzino e tracciabilità indicando esattamente il LOTTO della merce. Si precisa che nel caso in cui sulla bolla non è riportato il numero di LOTTO il magazziniere deve provvedere alla generazione di un numero di LOTTO INTERNO grazie al programma di rintracciabilità. Sulla merce stoccata in magazzino deve essere SEMPRE BEN VISIBILE il numero di LOTTO riportato sul modulo Mod. RIN INT02, esso riassume tutti i dati del prodotto e del fornitore insieme al numero di lotto interno generato dalla EP.
- b. Le merci all'arrivo presso il magazzino centralizzato devono essere accompagnate da una bolla intestata alla EP Spa – Via Terracina 188 (ovviamente in questo caso sulla bolla non sarà presente il CIG);
- c. La merce arrivata in piattaforma può essere sottoposta a trasferimento presso altri cantieri/clienti. Laddove venga effettuato il trasferimento sulla bolla di accompagnamento della merce deve sempre essere indicato:
  - il LOTTO della merce che si sta trasferendo;
  - il cantiere di destinazione;
  - il CIG del cliente per il quale le merci sono state ordinate dal cantiere.

Ovviamente se presso il cantiere di destinazione sono gestiti più clienti e quindi più CIG bisogna effettuare i trasferimenti distinti per CIG utilizzando bolle dedicate e pedane distinte.

Ogni qualvolta viene effettuato il trasferimento il magazziniere deve effettuare lo scarico nel programma gestionale ed automaticamente le merci saranno caricate al magazzino di destinazione.

Una volta che le merci sono giunte al magazzino di destinazione il magazziniere deve verificare che:

- le merci siano state effettivamente trasferite nel programma dal magazzino centralizzato al proprio magazzino;



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

- il Lotto e il CIG riportati sulla bolla di trasferimento siano effettivamente quelli corretti e quindi che corrispondano alla merce che si sta immagazzinando e al carico di magazzino esistente nel programma;
- la merce è corrispondente per tipo e quantità all'ordine di materie prime effettuato all'ufficio acquisti.

Inoltre il magazziniere o chi riceve le merci deve effettuare tutti i controlli qualitativi e quantitativi previsti. Per i piccoli cantieri sprovvisti di computer la gestione della rintracciabilità è effettuata con i moduli cartacei forniti dall'ufficio qualità (Mod IO004/2). Mentre i carichi e gli scarichi di magazzino sono controllati dall'ufficio fatturazione e costi.

- d. Nei casi in cui le merci che arrivano in piattaforma sono utilizzate dal cantiere di Via Terracina il magazziniere deve effettuare gli scarichi indicando il numero di lotto e il CIG del cliente a cui la merce di riferisce. Anche in questo caso, quindi, gli scarichi devono essere distinti per cliente/CIG e le pedane da avviare alla produzione devono essere anch'esse separate per cliente/CIG.

Le materie prime che hanno superato tutti i controlli entrano in magazzino e quelle che sulla bolla portano i numeri di lotto, sono inserite nel programma con il numero di lotto originario e, con lo stesso lotto saranno identificate lungo tutto il percorso. Invece le materie prime che non presentano il lotto sulla bolla di accompagnamento vengono codificate attraverso un numero di lotto interno che identifica la fornitura. **Il numero di lotto interno è caratterizzato da** tre lettere corrispondenti alla struttura che riceve la merce, dal codice del fornitore e dal numero del documento di trasporto (DDT/fattura del fornitore). Sul documento da apporre sulla merce per identificarla è inserita la descrizione dello stesso, la quantità caricata, la data di scadenza ed il numero del documento del fornitore; il programma informatico registra tutti i fornitori, i prodotti e le quantità in giacenza.

Tale documento è identificato con la sigla Mod. RIN INT02, esso riassume tutti i dati del prodotto e del fornitore insieme al numero di lotto interno generato dalla EP. Questo modulo viene apposto vicino ai prodotti in magazzino, e vicino ai prodotti trasferiti in cucina, in modo da garantire sempre la rintracciabilità delle derrate in tutte le fasi di lavorazione.

Il magazzino centralizzato di Via Terracina utilizza il software TESEO, che rappresenta una soluzione ideale per aziende che utilizzano, o hanno intenzione di implementare, una soluzione di magazzino verticale. Teseo è una piattaforma ERP (che sta per Enterprise Resource Planning, letteralmente pianificazione delle risorse d'impresa) progettata per la gestione dell'azienda. È una soluzione modulare integrata, che può coprire tutte le aree aziendali: dall'amministrazione alla finanza, dalla logistica alla produzione, dal controllo di gestione al controllo qualità.

Si tratta di un sistema di gestione, chiamato in informatica sistema informativo, che integra tutti i processi di business rilevanti di un'azienda (vendite, acquisti, gestione magazzino, contabilità etc.).

Dal centro di elaborazione costi della EP è possibile visualizzare lo stato delle giacenze in tempo reale dei magazzini dei cantieri esterni collegati al software gestionale Teseo. Tutto questo consente di interpretare meglio i dati di magazzino e permette una più efficace ed efficiente gestione delle derrate.

Nel caso del magazzino centralizzato della E.P. S.p.A., che in tal caso rappresenta una vera e propria piattaforma logistica particolarmente complessa, è possibile includere nella visualizzazione anche la movimentazione delle merci da Via Terracina ai cantieri esterni.

Infatti con tale programma grazie al lotto il magazziniere ha la possibilità, di scaricare i prodotti, che invia ai vari siti di produzione indicando il lotto sulla bolla di trasferimento.

### Cosa Controllare Al Ricevimento

Alla ricezione delle materie prime l'addetto ai controlli:



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

- ❖ effettua i controlli, visivi e documentali, pianificati nel piano di autocontrollo e nella procedura 750 e li registra sulla scheda “Ricevimento Merci”;
- ❖ in caso di esito negativo del controllo identifica il prodotto non conforme ed attiva la procedura di contestazione delle merci al ricevimento;
- ❖ in caso di esito positivo:
  - accetta il prodotto, controfirmando la bolla
  - provvede ad identificare la fornitura con il lotto interno o del fornitore apposto sulle confezioni, al quale è collegato il nome del prodotto, la data di consegna, e la data di scadenza più breve tra quelle consegnate;
  - provvede allo smistamento nelle apposite aree di immagazzinamento e conservazione (celle di stoccaggio, magazzino prodotti non deperibili, ecc.).

All'arrivo delle **carni bovine** l'addetto ai controlli verifica anche la presenza di tutti gli elementi di identificazione necessari, riportati sulla bolla e sull'etichetta presente sul prodotto a cura del fornitore.

I nostri fornitori di carni bovine, contrassegnano i prodotti forniti con etichetta riportante le seguenti informazioni:

- il numero identificativo dell'animale o il lotto di animali
- il paese e numero di approvazione dell'impianto di macellazione riconosciuto CEE
- il paese e numero di approvazione del laboratorio di sezionamento
- il paese di nascita
- il paese/i di ingrasso
- la data di lavorazione e confezionamento
- la data di consumazione raccomandata
- la ditta produttrice
- la specie
- il taglio
- la classificazione delle carcasse secondo i regolamenti comunitari CEE.

I fornitori di **carni avicole**, uova pastorizzate refrigerate, e prodotti lattiero-caseari e gli insaccati, contrassegnano i loro prodotti con il bollo di identificazione CEE, che permette di risalire allo stabilimento di produzione dei suddetti prodotti alimentari.

I fornitori di **prodotti vegetali** forniscono i prodotti con una dichiarazione attestante che non siano OGM. In particolare per la frutta sulle etichette vengano riportate le seguenti informazioni:

- la specie
- la varietà
- la categoria di appartenenza
- la provenienza
- il peso.

Infine i fornitori di **prodotti ittici**, forniscono prodotti identificati con le seguenti informazioni aggiuntive:

- a. provenienza del prodotto (zona FAO)
- b. nome scientifico del prodotto
- c. informazioni sull'origine del prodotto (mare, acqua dolce, allevamento).

Per tutti questi prodotti, le bolle insieme alle schede di ricevimento merci ed ai Mod.740 sono raccolti ed archiviati dai Magazzinieri che con facilità attraverso lotto che identifica il prodotto potrà risalire alla bolla al fornitore ed all'ordine.

2. PROCEDURA DI IMMAGAZZINAMENTO E UTILIZZO DELLE MERCI RICEVUTE DIRETTAMENTE DAI FORNITORI CON BOLLA DEDICATA (CHE RIPORTA IL CIG DEL CLIENTE) O DALLA PIATTAFORMA CENTRALIZZATA.

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

In questo caso le merci arrivano presso i nostri magazzini direttamente dal fornitore e il magazziniere quindi deve effettuare le seguenti operazioni:

- a. Deve verificare che la bolla sia correttamente intestata e riporti il numero di CIG del cliente per il quale la merce è stata ordinata e acquistata;
- b. Al ricevimento delle materie prime devono essere effettuati tutti i controlli qualitativi e quantitativi che devono essere registrati sulla scheda ricevimento materie prime.
- c. La bolla quindi deve essere caricato nel programma di gestione del magazzino e della tracciabilità inserendo il numero di LOTTO indicato in bolla. Se la bolla non riporta il numero di lotto il magazziniere deve generare un numero di LOTTO INTERNO con il programma di rintracciabilità.
- d. Le merci devono essere stoccate in modo differenziato per ogni singolo cliente/CIG e per lotto, ed esternamente deve essere indicata la scadenza ben evidente (*es. cartello, pennarello nero*).
- e. Quando dalla cucina si compila il modulo di richiesta materie prime deve essere precisamente indicato il cliente per il quale devono essere utilizzate le materie prime e quindi le richieste devono essere differenziate per singolo cliente;
- f. Il magazziniere deve preparare le merci per la cucina utilizzando per ogni richiesta il Lotto ed il cliente per il quale sta preparando la merce. Sul modulo di scarico il magazziniere deve indicare il numero di Lotto di tutte le merci che sono destinate alla preparazione dei pasti.
- g. Laddove il cantiere non è dotato di computer la tracciabilità e quindi le richieste e gli scarichi devono essere tutti effettuati cartaceamente (Mod IO004r) e l'ufficio fatturazione/costi periodicamente effettua i carichi sul sistema operativo per la gestione della contabilità industriale.

### 6.3 a La Rintracciabilità dei prodotti non alimentari che vengono a contatto con i cibi

In questo caso si distinguono due situazioni ben precise:

1) Prodotti o materiali di imballaggio delle derrate: Tranne qualche eccezione di prodotti Alimentari che vengono consegnati ed utilizzati sfusi, tutte le altre derrate Alimentari che entrano nella E.P. S.p.A. si trovano allo stato di “prodotti confezionati”.

La responsabilità delle confezioni e dei relativi materiali di imballaggio ricade su produttori/confezionatori.

La Rintracciabilità “a valle” che devono assicurarci, per ogni prodotto, tutti i fornitori, comprende, oltre che l'elemento alimentare, anche i materiali con cui è confezionato. Essendo, i materiali di confezionamento, legati al prodotto Alimentare commercializzato, che a sua volta è individuato ed identificato da uno specifico numero di codice, la Rintracciabilità del prodotto alimentare vale anche per la rintracciabilità dei materiali con cui è a contatto.

2) Prodotti o materiali costituenti i contenitori nei quali vengono assemblati i pasti, per servizi particolari, (come ad es. i pasti dietetici personalizzati per utenti del servizio sanitario o scolastico condizionati in vaschette chiuse o in contenitori multirazione)

Tutti i contenitori (vaschette, ciotole, piatti, coperchi) e tutti i supporti (posate e/o bicchieri a perdere, film plastici, tovaglette, vassoi) che vengono utilizzati nelle preparazioni della E.P. S.p.A., sono “prodotti” che hanno precise identificazioni (nome, produttore, utilizzo, precauzioni, lotto) a disposizione delle Unità attraverso gli stessi Sistemi e con le stesse modalità dei Prodotti Alimentari, quindi, con le stesse possibilità di essere Rintracciati, bloccati, ritirati ecc...

### 6.4 Stoccaggio del prodotto e prelievo dal magazzino

Lo stoccaggio dei prodotti acquistati dalla EP S.p.A segue il principio per cui si consuma sempre il prodotto presente da più tempo in magazzino (FIFO – First In First Out). Tuttavia questa considerazione può essere fatta per tutti i prodotti che hanno una shelf-life, considerevolmente lunga (pasta, riso, legumi, surgelati).



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

Per quanto riguarda i prodotti che, invece hanno una shelf - life media (30/40 giorni), la EP S.p.A tiene ben chiare le quantità da ordinare per soddisfare la richiesta quotidiana, effettua gli ordini con il giusto anticipo, programmando la consegna dei prodotti per il giorno precedente al suo consumo, permettendo uno stoccaggio molto breve, in ogni caso su tutti i prodotti immagazzinati viene riportata ben evidente sulla confezione secondario o contenitore (*con cartello o pennarello nero*), la data di scadenza del prodotto.

Per quanto riguarda i prodotti che, invece hanno una shelf – life relativamente breve (pochi giorni), la EP S.p.A tiene ben chiare le quantità da ordinare per soddisfare la richiesta quotidiana, effettua gli ordini con il giusto anticipo, programmando la consegna dei prodotti per il giorno precedente al suo consumo, permettendo uno stoccaggio molto breve anche in questo caso viene riportata sulla confezione la data di scadenza.

Nel caso in cui i prodotti stoccati presentino delle anomalie, dovute alle condizioni di conservazione, alle date di scadenza, a problemi non imputabili alla EP S.p.A, i responsabili dei magazzini provvedono, a seconda dei casi, ad aprire una non conformità decidendo con il Responsabile Qualità circa il trattamento da intraprendere (che può consistere in un reclamo al fornitore, restituzione della merce, scarto definitivo, verifica della correttezza ed adeguatezza delle condizioni interne e quant'altro possa ritenersi necessario). In attesa della chiusura della non conformità, i prodotti sono immediatamente identificati come non idonei all'utilizzo, per il tempo necessario a definirne la gestione.

Quotidianamente i responsabili di produzione, verificato il menù da preparare, forniscono disposizioni per il prelievo dal magazzino e predispongono l'arrivo nelle aree di produzione delle materie prime necessarie alla composizione dei piatti Mod.750/5As.

Nel caso in cui i cuochi prelevano dal magazzino prodotti in aggiunta a quelli già prelevati gli stessi saranno annotati sul Mod. 750/2A su cui anoteranno anche il lotto interno. Mentre nel caso in cui i prodotti richiesti dai centri esterni sono in eccedenza rispetto alla reale necessità gli operatori presenti in produzione compilano il modulo di reso al magazzino Mod. 750/14.

In seguito alla richiesta del responsabile di produzione il magazziniere scarica i prodotti dal programma. Sia nel caso dei centri esterni senza Personal Computer che con, la merce si scarica e si annota il numero di lotto interno da scaricare sul modulo di trasmissione ordini nel caso di cantieri senza PC, mentre nel caso di cantieri con PC direttamente il programma scarica i prodotti ed i relativi lotti. Dal N° di Lotto è possibile risalire al fornitore ed alle informazioni relative all'identificazione del prodotto.

Quando la merce viene inviata dal magazzino alla produzione, viene fornita una copia della richiesta con l'indicazione dei lotti scaricati, alla produzione affinché la stessa venga a conoscenza che esistono più lotti da gestire e quali. Nel caso dei cantieri con PC viene fornito il Mod. Scarico/reso.

Un prodotto può essere rintracciato risalendo all'ultimo carico ed alla quantità ordinata, considerato che gli ordini sono effettuati in relazione alle attività da svolgere.

Una volta che il magazzino riceve il modulo di richiesta materie prime, o quello per materie prime aggiuntive e accessorie e/o quello di richiesta aggiuntiva di materie prime e accessorie, (Mod. 750/5D, Mod. 750/2A), il magazziniere compila lo stesso modulo nello spazio riservato al magazzino in cui riporta tutti i prodotti richiesti dalla cucina, con il rispettivo lotto e la quantità. Tuttavia si precisa che nel caso dei centri di cottura con PC, quando il magazzino riceve le richieste di materie prime, materie prime e accessorie e/o quello di richiesta aggiuntiva di materie prime e accessorie, i moduli utilizzati sono differenti (Mod.750/5D bis, Mod. 750/2A bis). In questo caso infatti il magazziniere non compila lo stesso modulo riservato alla cucina ma scarica le richieste attraverso il sistema informatico generando in automatico il Mod. Scarico/Reso in cui sono riportate le seguenti informazioni: lotto, descrizione dell'articolo, quantità e scadenza. Su questo modulo in basso ci sono degli spazi, che gli operatori che effettuano i controlli nelle varie fasi, dovranno firmare. Le firme servono a dimostrare che ciascuno per le proprie competenze ha controllato che alla cucina è stato consegnato quanto ordinato (quindi che esiste corrispondenza tra il modulo richieste Mod. 750 e quello di scarico) e quindi a validare il modulo stesso. Quando tale modulo giunge in cucina il cuoco deve apporre la sua firma alla fine del modulo di scarico per dimostrare che ha controllato che ha ricevuto quanto richiesto.

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

Prima dell'inizio delle lavorazioni, si effettua una verifica sulle materie prime da utilizzare (scadenza, stato di conservazione...). Per le diete differenziate la procedura è la stessa.

**Nel caso dei centri esterni**, le forniture possono arrivare sia dal magazzino centralizzato di via Terracina 188 che dai fornitori esterni.

Nel primo caso, le forniture sono registrate con la scheda ricevimento merci ed identificate dal lotto riportato sul DDT; nel secondo caso invece, le forniture sono registrate con la scheda ricevimento merci su cui è annotata il n° Bolla /DDT, **Lotto (se lo stesso non è riportato in bolla), scadenza** oppure nel caso di una fornitura con più prodotti i lotti e le date di scadenza sono riportate a mano direttamente sul DDT o Fattura accompagnatoria allegata alla scheda ricevimento merci nel caso in cui i lotti non fossero già presenti in Bolla di accompagnamento. Per i prodotti monouso (piatti, bicchieri e posate in plastica) l'operatore attribuisce il numero di lotto interno, e solo se sono BIO registra la data di scadenza.

Il responsabile del centro esterno, che quotidianamente preleva i prodotti dal magazzino, annoterà sul mod. IO004/r la data ed il numero di lotto prelevato. In questo modo dal menu e dal modulo IO004/r sarà sempre possibile risalire al fornitore alla data di consegna ed alla bolla o DDT.

Tale principio è valido anche per i prodotti necessari al confezionamento (imballaggi).

## 6.5 Produzione e confezionamento

La realizzazione dei pasti è scandita dai diagrammi di flusso esplicitati nel Manuale per la Sicurezza Alimentare HACCP, effettuando e registrando tutti i controlli del caso. Le materie prime utilizzate parzialmente, sono identificate, oltre che con le etichette del produttore, anche dall'apposizione della data di apertura della confezione. I semilavorati sono identificati mediante l'utilizzo di etichette riportanti la data di produzione. Ogni semilavorato sarà utilizzato entro le 24 ore dalla produzione.

Le pietanze prodotte sono porzionate in vaschette termosaldate, meccanicamente o in contenitori multirazione.

Effettuato un ulteriore controllo visivo sul piatto pronto, si procede all'etichettatura meccanica del prodotto finito che conterrà tra gli elementi di identificazione:

- ragione sociale ed indirizzo della E.P.S.p.A.,
- denominazione della pietanza contenuta,
- ingredienti ed allergeni,
- lotto/data di produzione,
- stabilimento di produzione.

I piatti pronti sono stoccati nelle casse termiche recanti le informazioni relative alle destinazioni ed alle quantità contenute e caricate sugli automezzi per le consegne tutte le informazioni inoltre sono riportate in bolla che viaggia insieme ai pasti, la stessa è controfirmata dopo il controllo dal Cliente.

A partire dall'etichetta riportata sulla vaschetta, è possibile risalire, attraverso la data di confezionamento, per ogni prodotto utilizzato, al fornitore alla data di consegna ed al lotto del prodotto. La verifica dell'etichetta assegnata dalla EP al prodotto permette di individuare tutti gli ingredienti della pietanza, il fornitore, il giorno di consegna e quindi il numero di lotto.

### 6.5.1 Procedura di trasferimento merci in Produzione

Nel caso in cui nel corso della produzione ci sia un "trasferimento di merci" da un cliente all'altro (perché magari abbiamo quantità delle stesse merci mancanti per un cliente ed eccedenti per un altro) bisogna seguire una specifica procedura che prevede:

- 1) Compilazione del modulo "trasferimento interno prodotti da cliente a cliente" Mod. Rin Int 01;



	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

- 2) Al termine della produzione i moduli di trasferimento devono essere consegnati al magazziniere unitamente ai fogli di reso e il magazziniere deve registrare i relativi trasferimenti passando i lotti da un cliente all'altro.

### 6.5.2 Procedura per effettuare i Resi:

Nei casi in cui in produzione vi siano materie prime non utilizzate queste devono essere rese al magazzino utilizzando per i centri di cottura senza PC il Mod. Reso avendo cura di compilare gli appositi campi. Nei centri di cottura con PC viene utilizzato il Mod Scarico/Reso sul quale c'è una colonna dedicata ai resi dove l'operatore deve scrivere manualmente la quantità da rendere infine sullo stesso modulo c'è uno spazio dove è necessario indicare il numero del documento di reso che il programma genera automaticamente.

- 1) Infine dalla produzione devono pervenire i prodotti resi, chiusi in busta con l'identificazione del prodotto/i, quantità con i relativi lotti e date di scadenza, il magazziniere una volta ricevuto il reso deve effettuare il riscontro della merce controllando che quanto indicato nel modulo di reso appartenga effettivamente al lotto indicato sul modulo;
- 2) Se il controllo effettuato dal magazziniere non evidenzia alcuna anomalia allora si effettuerà il carico del reso nel programma gestionale;

Se, invece, il magazziniere individua delle anomalie nel reso pervenuto dalla cucina viene attivata la procedura di distruzione della merce e si scarica la merce dal programma gestionale con la causale: "merce distrutta".

Nel caso di **cantieri senza pc** il Responsabile dopo aver compilato il modulo di Reso ed aver controllato le scadenze riportate ed il lotto se gli stessi sono idonei, la procedura è la medesima dei centri con pc e quindi attraverso l'utilizzo di uno scaffale apposito l'unica differenza sarà che quando utilizzati gli scarichi saranno registrati sul Mod IO004.

### 6.5.3 Procedura la gestione della tracciabilità/rintracciabilità fino al letto dell'ammalato:

Il software utilizzato è stato ideato dalla EP Spa in collaborazione con aziende leader nella programmazione di software gestionali

Le operazioni si svolgono in tre momenti:

1. raccolta delle prenotazioni
2. elaborazione dei dati raccolti
3. produzione di tutta la documentazione necessaria per il confezionamento dei vassoi personalizzati

Il programma applicativo è caratterizzato dalle seguenti funzioni principali:

- visualizzazione, per schermata, di Padiglione, Reparto, Stanza e numero del letto;
- presentazione dello specifico menu giornaliero e assegnazione delle pietanze;
- controllo, cancellazione, modifica, inserimento di qualunque dato in ogni momento, attraverso documentazione cartacea (fax);
  - stampa cartellino delle pietanze scelte dal paziente;
  - stampa di resoconto prenotazione reparto da consegnare al personale sanitario dell'unità di degenza;
  - registrazione degli aggiornamenti ricevuti in caso di integrazioni o sostituzioni di emergenza;
  - stampa delle quantità di materie prime necessarie alla cucina per la preparazione delle pietanze;
  - stampa dei voucher da apporre sui vassoi; che consentirà all'operatore in fase di allestimento di assemblare correttamente i vassoi;
  - ai reparti verrà consegnata la stampa del numero e delle tipologie dei pasti consegnati.

I dati elaborati dal sistema sono automaticamente archiviati pertanto in ogni momento è possibile risalire dal letto dell'ammalato alle materie prime, ai fornitori ed alle date di consegna dei prodotti utilizzati per la preparazione delle pietanze.

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## 7. GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ

Le non conformità rilevate relativamente alla gestione del Sistema di Rintracciabilità sono gestite secondo quanto riportato nella procedura del Sistema Qualità PR850/4.

La non conformità di un prodotto e/o di una pietanza trasformata nel nostro centro di produzione, mette in allarme l'intera struttura organizzativa della EP, pertanto il nostro personale è stato addestrato a intervenire immediatamente per evitare la distribuzione agli utenti finali di un prodotto non conforme.

Nel caso in cui la non conformità si evidenziasse su pietanze già prodotte, la Direzione Operativa oltre a bloccare il prodotto in questione, si attiva ad informare il cliente non solo dell'avvenuto inconveniente, ma anche della sostituzione degli stessi con altri prodotti, indicandone tipo e quantità.

## 8. ADDESTRAMENTO

Il personale della EP S.p.A che contribuisce alla realizzazione del sistema di rintracciabilità è coinvolto e reso consapevole dell'impatto del proprio operato attraverso attività di formazione e sensibilizzazione. Tali attività sono pianificate e registrate secondo le modalità definite nella procedura PR600 Gestione risorse.

### 8. VERIFICA INTERNA DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

Per garantire il corretto funzionamento del sistema di rintracciabilità implementato dalla EP S.p.A, periodicamente si effettua una verifica ispettiva interna, con delle prove pratiche compresi i bilanci di materiali, condotta dal responsabile Qualità almeno 1 volta l'anno ed in particolare ad inizio commesse di lavoro o di introduzione di nuove linee di produzione o di assunzione di nuovo personale.

Tali verifiche sono pianificate e condotte secondo le modalità indicate nella procedura di PR 820/3 Verifiche ispettive interne. Anche in questo caso si rinvia alla procedura del PR 820/3 Azioni correttive e preventive.

## 9. PROCEDURA DI EMERGENZA PER IL RITIRO DEI PRODOTTI ALIMENTARI E/O DI GESTIONE DI NON CONFORMITÀ LEGATE AL PRODOTTO

Come indicato dal Reg.852/04, qualora a seguito dell'autocontrollo, il responsabile dell'industria alimentare constati che i prodotti possano presentare un rischio immediato per la salute, provvede al ritiro dal commercio dei prodotti in questione e di quelli ottenuti in condizione tecnologiche simili informando le autorità competenti sulla natura del rischio e fornendo le informazioni relative al ritiro degli stessi. Il prodotto ritirato dal commercio deve rimanere sotto la sorveglianza e la responsabilità dell'autorità sanitaria locale fino al momento in cui, previa autorizzazione della stessa, non venga distrutto o utilizzato per fini diversi dal consumo umano o, tratto in modo da garantirne la sicurezza.

Nel caso della presente industria alimentare, identificata come attività di ristorazione collettiva, in particolare, non esiste una vera commercializzazione, ma la distribuzione dei prodotti è alla refezione scolastica. Il target è quindi facilmente identificabile.

Premesso inoltre che il tempo tra la preparazione e la distribuzione dei pasti è molto breve e che tutti i prodotti invaschettati sono etichettati secondo quanto stabilito dalla normativa vigente, ed ancora che le materie prime sono controllate anche per il rispetto dello stesso Reg. UE 1169/2011, riportiamo di seguito la procedura di ritiro dei prodotti che possono presentare un rischio immediato per la salute.

Tale procedura è applicabile in tutti i casi in cui trascorre un intervallo di tempo tra la preparazione e la somministrazione del cibo.

L'allarme può provenire o da fornitori che segnalano la non idoneità di un prodotto da loro fornito o dal responsabile di impianto per il riscontro di una non conformità che può comportare la non idoneità del pasto prodotto.

In questi casi l'ufficio acquisti od il direttore di impianto avvisa immediatamente la Direzione Operativa che provvede innanzitutto a bloccare la distribuzione dei prodotti avvisando immediatamente via telefono e via fax i clienti destinatari, reparti ospedalieri e plessi scolastici, e/o quando possibile gli



 <small>Leader della Ristorazione</small>	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

addetti al trasporto. L'ufficio Gestione dispone, infatti, dei recapiti telefonici di tutti i clienti e degli addetti al trasporto dotati di telefono mobile.

Successivamente si provvederà a fornire un prodotto in sostituzione ed a ritirare quelli non idonei. Se si tratta di prodotti non manipolati dalla E.P. gli stessi verranno isolati in magazzino per la restituzione al fornitore, se invece si tratta di pietanze prodotte dalla E.P. le stesse verranno distrutte e verranno isolate se necessario le materie prime impiegate in attesa di conoscere la causa della non idoneità al consumo.

Contemporaneamente la DOP informa dell'accaduto l'autorità competente a mezzo fax attraverso il modulo di "Richiamo del Prodotto".

La rintracciabilità delle materie prime e degli imballi è garantita dalla programmazione con cui sono prodotti i pasti che consente di risalire per ogni piatto alle materie prime utilizzate come descritto nella presente istruzione.

## 10. PIANO DI CONTROLLO DEL SISTEMA DI RINTRACCIABILITÀ

Il presente "piano di controllo" ha lo scopo di assicurare il corretto funzionamento di tutto il sistema di rintracciabilità aziendale. In questo piano di controllo (tab.1) vengono stabiliti:

- i punti e/o le fasi rilevanti da controllare,
- le attività di prevenzione e monitoraggio,
- le modalità di registrazione e le relative responsabilità.

FASE	PERICOLO	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	REGISTRAZIONI	RESPONSABILITÀ
Ricevimento	Mancata identificazione forniture	Formazione al personale	Controllo identificazione forniture mediante il lotto interno	Mod. 740/2,3,4,5,6,7,10 Ordine	Magazziniere
Confezionamento	Mancata identificazione pasti	Formazione al personale	Controllo identificazione pasti mediante data di produzione giornaliero	Etichette	Responsabile di produzione

Tab.1

Tali controlli sono eseguiti da personale qualificato e preferibilmente in cooperazione con il personale interessato.

I risultati vengono registrati e portati all'attenzione della direzione così come descritto nel sistema qualità con un documento definito Rapporto di Visita, e nel corso della Verifica Ispettiva Interna. A fine anno tutti i rapporti di visita sono verificati ed i risultati sono portati all'attenzione della Direzione.

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## 8) GESTIONE EMERGENZE

Obiettivo di questa procedura è quello di indicare il comportamento da tenere nel caso in cui si verificano emergenze classificate dalla EP S.p.A nelle seguenti tre macro tipologie:

1. emergenze legate al processo produttivo
2. tossinfezioni alimentari
3. emergenze di carattere ambientale.

1. Le emergenze legate al processo produttivo sono dovute principalmente a:

- a. Mancata erogazione Energia Elettrica
- b. Mancata erogazione Gas
- c. Mancata erogazione Acqua
- d. Mancanza parziale o totale di personale
- e. Importante non conformità tale da pregiudicare l'utilizzo del prodotto finito destinato al consumo (es. difettosità di funzionamento di un'attrezzatura, difettosità di prodotto,...)

Al fine di far fronte alle situazioni di emergenza ai punti **a, b, c**, in funzione del regolamento e degli enti locali (comuni, ASL, ARPA,...) e di quanto previsto contrattualmente, contattano la squadra di manutenzione interna alla EP per il pronto intervento e la riparazione di eventuali guasti agli impianti (EE o Gas) ed alle attrezzature.

In caso si verifichi l'emergenza:

- viene data immediatamente comunicazione all'Ente competente per la soluzione del guasto
- se il problema viene risolto con un pronto intervento si procede con il servizio come da menù
- nel caso il problema richieda tempi di soluzione tali da compromettere il servizio si comunica l'accaduto al cliente e si procede con l'allestimento di un menù di emergenza (pasto scorta) come previsto dal contratto o capitolato d'appalto.

Per i restanti casi **d** ed **e** il Direttore di Produzione valuta l'entità della situazione e nel caso di situazione non risolvibile nei tempi richiesti dal servizio, comunica al cliente l'impossibilità di procedere con il servizio standard e concorda con lui il menù alternativo (pasto scorta).

2. In caso di insorgenza di malattie alimentari (infezioni, tossinfezioni, intossicazioni) riconducibile ai prodotti o ai pasti forniti dall'azienda, si procede come di seguito elencato:

### ATTIVITÀ CONSEGUENTI LA SEGNALAZIONE DI UNA MALATTIA ALIMENTARE

La segnalazione di una malattia di origine alimentare arriva da fonte interna/esterna al **Direttore di Produzione**

Il **Direttore di Produzione** analizza le informazioni ed INFORMA il **Responsabile Ufficio Gestione, il Responsabile Sicurezza e Ambiente**:

a) **La situazione non è grave e può essere gestita in loco dal Direttore di Produzione**

- 1) La situazione non è tale da coinvolgere l'**Amministratore Unico** e può essere da loro gestita
- 2) La situazione può essere risolta senza la convocazione del **Gruppo per la sicurezza alimentare**

b) **La situazione è grave e non può essere gestita in loco**

- 1) Il **Responsabile Qualità** esamina con il **Direttore di Produzione, il Responsabile dell'Ufficio Gestione** la segnalazione e decidono che:
  - 2) La situazione è molto grave e avverte l'**Amministratore** e il DG il quale decide che:
  - 3) La situazione richiede la convocazione del **Gruppo per la sicurezza alimentare** e dà inizio alla procedura di convocazione dei Componenti del gruppo ed attiva nella Sala Riunioni la gestione del problema. In relazione alla gravità delle problematiche riscontrate il **Gruppo per la Sicurezza Alimentare** decide di contattare le autorità competenti (ASL, NAS, ecc)
  - 4) In relazione alla gravità delle problematiche riscontrate il **Gruppo per la Sicurezza Alimentare** decide di contattare le autorità competenti (ASL, NAS, ecc)



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**

Data  
07/01/2024

### COMPONENTI DEL GRUPPO DI GESTIONE CRISI:

Dr. D. Iannella Amministratore Unico

Sig.ra G. Esposito DOP/RGSA

Resp. Prod. Francesco Procopio

### 3. Le potenziali situazioni di emergenza di carattere ambientale individuate sono:

- Incendio
- Esplosione
- Disastri naturali (alluvione, terremoto, tempesta, uragano,...)
- Contaminazione suolo/sottosuolo/risorse idriche (dovuta a sversamenti di sostanze pericolose/olio/rifiuto speciale)
- Rilasci in atmosfera da emissioni fumi della centrale termica

Premesso che, in caso di pericolo anche solo potenziale, per la salute umana e per l'ambiente, deve essere assicurato un alto livello di protezione, le attività da implementare in caso di incendio ed esplosione sono definite nel "Piano di Emergenza".

*A cura del Direttore di Produzione*

- Numeri telefonici di pronto intervento (energia elettrica, acqua, gas, 112,113,118).
- Piano di emergenza
- Comunicazione al cliente

*A cura della Direzione Operativa*

Gestione della situazione di crisi in collaborazione con il Responsabile Qualità, Sicurezza e Ambiente

## NUMERI DI TELEFONO UTILI

**Direzione Operativa EP:** 16505

**Energia elettrica:** numero verde

**Acqua:**

**Gas:**

**Carabinieri:** 112,

**Polizia:** 113,

**Autoambulanza:** 118

**VVF:**

**ASL Dipartimento di Prevenzione:**

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## 9) FORMAZIONE DEL PERSONALE

La pianificazione degli interventi formativi effettuati al personale è organizzata in moduli ciascuno di breve durata per essere certi di non avere un calo di interesse; sono effettuati in sede o da remoto per avere una garanzia di frequenza e di immediata applicazione delle lezioni teoriche.

I contenuti minimi della formazione per una un'applicazione efficace dell'autocontrollo sono:

- Igiene individuale, degli ambienti e delle attrezzature;
- le contaminazioni fisiche, chimiche e biologiche;
- le contaminazioni crociate;
- fattori che influenzano lo sviluppo microbico;
- cenni di igiene degli alimenti;
- la normativa cogente;
- il sistema HACCP;
- allergie ed intolleranze alimentari;
- le diete speciali;
- la rintracciabilità.

Gli argomenti, la durata ed il personale oggetto della formazione, saranno riportati in un programma in allegato, in quanto parte integrante del programma formativo ampliato anche per il sistema qualità.

**La formazione** sarà effettuata da personale qualificato con specifiche competenze nel settore alimentare rappresentate o da studi specifici (laurea o diploma tecnico) oppure da almeno 5 anni di esperienza nel settore alimentare.

Almeno annualmente è effettuata una verifica dell'efficacia della formazione attraverso la somministrazione al personale di questionari specifici.

## 10) GESTIONE DELLE DIETE SPECIALI

### SCOPO

Scopo della presente procedura è stabilire le modalità adottate dalla E.P. S.p.A. per la preparazione, identificazione e rintracciabilità dei prodotti utilizzati per le “diete speciali”, oltre che stabilire i controlli da effettuare nelle varie fasi di preparazione, a garanzia delle esigenze dietetiche particolari dei consumatori e in conformità al regolamento CEE n. 178/2002 e all'art. 4 della Legge 123/2005. Questa procedura chiarisce quali siano i requisiti strutturali e gestionali, adottati dalla E.P. S.p.A., necessari per una corretta preparazione e somministrazione dei menù per le “diete speciali”.

### RESPONSABILITA'

La responsabilità relativa all'identificazione e rintracciabilità delle “diete speciali” è del Responsabile di produzione di ciascun cantiere della E.P. S.p.A.

### APPLICABILITA'

La presente procedura si applica alle materie prime, semilavorati e alle pietanze secondo particolari esigenze dietetiche erogate dalla E.P. S.p.A..

### DEFINIZIONI

*Identificazione:* accertamento univoco del paziente e della sua dieta.

*Rintracciabilità:* capacità di risalire, per un determinato prodotto finito, ai lotti delle materie prime utilizzate e ai controlli, verifiche ed (eventuali) analisi effettuate.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

*Diete speciali:* diete per soggetti che mostrano intolleranze, allergie, diabete ed altri disordini metabolici.

## PREMESSA

Le intolleranze alimentari sono in forte aumento anche nel nostro Paese e per la EP S.p.A. rappresentano una grande responsabilità. I soggetti affetti da intolleranze alimentari non hanno problemi particolari a casa, diventa difficile però mangiare fuori casa, soprattutto se i pasti vengono consumati quotidianamente presso una mensa scolastica. Pertanto questa procedura si propone di chiarire quali siano le modalità operative della E.P. S.p.a. per la preparazione delle “diete speciali”.

Nel caso in cui l'utente necessiti, ai fini terapeutici, di un regime alimentare particolare, il medico curante può fare richiesta, attraverso un'opportuna prescrizione, della dieta personale specificandone la tipologia, le calorie e le intolleranze a cui è soggetto l'utente stesso. La E.P. S.p.A., per meglio soddisfare le esigenze dei singoli utenti, collabora a stretto contatto con il personale incaricato dagli organi competenti, cercando di conciliare le esigenze degli utenti con le tecnologie di produzione e le prescrizioni del medico curante. *La realtà scolastica* prevede un'utenza eterogenea per cui per poter far fronte a qualsiasi richiesta da parte dell'ospedale, sono previste molteplici categorie di diete, tra le quali:

- Diete per disfagici
- Diete ipocaloriche
- Diete diabetiche
- Diete iposodiche
- Diete per intolleranze alimentari
- Diete ipolipidiche
- Diete ipo/iperproteiche

Una volta stabilita la dieta, quest'ultima viene mandata a scuola per essere fruibile sia dal personale operante che dall'utente.

## IDENTIFICAZIONE E CONTROLLI

Per ogni pasto fornito, la E.P. S.p.A. è in grado di identificare e rintracciare:

- Campione del pasto fornito;
- Fornitori e relativi lotti delle materie prime utilizzate alimentari e non;
- Il personale di cucina che ha preparato il pasto (*Mod. D01*).

**Le diete personalizzate** vengono comunicate dal cliente (ospedale, scuola, ecc.) al Responsabile della E.P. S.p.a. che le comunica alla Cucina con il modulo *Mod. D01*. Il *Mod. D01* riporta la firma del personale addetto all'assemblaggio delle prenotazioni.

Il responsabile diete speciali effettuerà la richiesta di materie prime specifiche per le diete speciali al Magazzino sul modulo Richieste aggiuntive 750/2, il Magazziniere gestirà come normalmente la preparazione della spesa indicando il lotto delle materie prime utilizzate sulla richiesta. Il Responsabile del coordinamento diete speciali predisporrà il Mod. D01 di riepilogo delle diete da produrre che consegnerà al cuoco insieme alle ricette di ciascuna pietanza prevista nel menù speciale che i cuochi dovranno quotidianamente datare e firmare e riconsegnare a fine giornata al Responsabile del coordinamento diete speciali. Contemporaneamente al mod D01 sono preparate le etichette delle pietanze con l'identificazione di un numero corrispondente a ciascun bambino.

Il personale operativo prepara il pasto speciale basandosi sul *Mod. D01* e sulla ricetta e compilando lo stesso per l'avvenuta preparazione. Sul *Mod. D01* vengono riportati la pietanza, il numero di pietanze da preparare, la dieta, il numero identificativo dell'utente, la firma per avvenuta preparazione.

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

L'addetto alla preparazione delle diete, una volta allestite le diverse pietanze, appone la sua firma sul modulo e trasferisce le pietanze preparate alla zona invaschettamento destinata esclusivamente alla chiusura delle diete speciali. Al fine di garantire una univocità di identificazione e rintracciabilità, sul contenitore che porta il pasto speciale viene posto il nome della scuola, del consumatore e la tipologia della dieta oltre alle normali indicazioni previste dal Reg. UE 1169/2011.

### Locali ed attrezzature

La preparazione dei pasti per le “diete speciali” avviene in una zona identificata e separata, utilizzando piani ed attrezzature esclusive. In particolare nel centro di cottura è presente una zona destinata alla preparazione diete per celiaci è stata identificata un'apposita area destinata esclusivamente alla preparazione dei prodotti per le diete speciali identificata da appositi cartelli. Tutti i macchinari vengono utilizzati soltanto per la lavorazione dei pasti per le “diete speciali” e soltanto dopo un'accurata pulizia e sanificazione.

Per la cottura sono utilizzati pentole ed utensili dedicati al pasto speciale.

Il confezionamento del pasto avviene in contenitori ad uso esclusivo, opportunamente etichettati e chiusi in maniera da evitare contaminazioni durante il trasporto.

### Personale

Il personale operante indossa abiti da lavoro puliti e procede al lavaggio accurato delle mani prima di qualsiasi operazione.

Tutti gli operatori coinvolti (cuoco, asm, addetto alle pulizie ecc.) vengono debitamente formati, come previsto dal Piano di Formazione e dalla legislazione cogente.

### Registrazione dei controlli e delle verifiche

Le operazioni di controllo e verifica effettuate lungo la filiera produttiva delle “diete speciali” sono definite nelle Procedure di Autocontrollo, unitamente a tutte le informazioni necessarie alla loro esecuzione (piani di autocontrollo, specifiche, istruzioni, mezzi, ecc).

Inoltre:

- Per i celiaci, tutte le materie prime utilizzate sono “naturalmente prive di glutine” (es. carne, pesce, latte, uova, mais, riso, patate, ecc.) oppure sono prodotti dietetici senza glutine.
- Tutti i prodotti relativi alle diete speciali sono identificati e stoccati presso i magazzini e/o locali di stoccaggio, separati dagli altri prodotti e secondo le prescrizioni relative alle condizioni di conservazione stabilite per ciascun prodotto e dalle procedure di autocontrollo.
- Le quantità stoccate sono sempre tarate al minimo indispensabile e il loro impiego può essere rintracciato nei menù settimanali, come previsto da capitolato.
- Il Responsabile della cucina preleva quotidianamente un campione del pasto, lo identifica con una etichetta che riporta la data di preparazione e lo conserva in frigorifero per settantadue ore per eventuali contestazioni.

## INFORMAZIONI NECESSARIE CELIACI

**Scopo:** attuare azioni preventive per garantire prodotti senza glutine ai consumatori celiaci.

**Che cos'è la celiachia:** intolleranza permanente al glutine, proteina che si trova in alcuni cereali, tra i quali frumento, orzo, segale, farro, frik (grano egiziano), triticale, kamut, spelta e nei loro derivati (es. malto, derivato dell'orzo).

**Alimenti contenenti glutine e quindi proibitivi per il celiaco:** pane, pizza, pasta, focaccia, biscotti, e tutto ciò che è prodotto con i cereali. Tanti additivi alimentari contengono glutine, quali alcuni aromi, addensanti (es. amido). Pertanto è necessario porre attenzione a tutti gli ingredienti (es. nel latte in polvere ci può essere l'amido!).





 Leader della Ristorazione	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

**Alimenti naturalmente privi di glutine:** riso, mais, carne, pesce, verdura, legumi, frutta, latte, uova, soia.

**Alimenti dietoterapici** = Alimenti appositamente studiati e prodotti senza glutine: sono alimenti autorizzati dal Ministero della Salute e sono contraddistinti dal marchio spiga barrata quale segno distintivo di un alimento senza glutine. Per quanto riguarda i prodotti in commercio è necessario consultare sempre il “Prontuario Prodotti in Commercio consentiti ai celiaci”, le cui informazioni sono presenti anche sul sito internet [www.celiachia.it](http://www.celiachia.it).

**Unica terapia:** dieta ferrea senza glutine (neanche tracce) per tutta la vita.

**Conseguenze:** anche l’ingestione di tracce (piccolissime quantità) di glutine provoca danni irreversibili all’apparato gastrointestinale e all’organismo in generale.

### **FASI OPERATIVE**

- **FASE 1:**  
Richiedere al medico curante del paziente il certificato corredato da dieta stretta, indicante cosa può consumare e cosa non può consumare.
- **FASE 2:**  
Analisi della dieta ed approvvigionamento di materie prime tassativamente prive dei prodotti causa di allergie/intolleranze
- **FASE 3:**  
Controllo che il prodotto consegnato corrisponda a quello ordinato (verifica ingredienti) in termini di purezza ed assenza di eventuali allergeni.
- **FASE 4:**  
Lo stoccaggio (in magazzino e nelle dotazioni frigorifere) deve garantire che il prodotto non venga in contatto con altri contenenti ingredienti causa di allergie/intolleranze (confezioni chiuse ermeticamente ed area dedicata ed identificata da apposita cartellonistica).
- **FASE 5:**  
Durante tutte le fasi di preparazione evitare tassativamente l’utilizzo promiscuo di attrezzature (bilancia, contenitori, utensili, piani di lavoro, ecc.).  
La linea di preparazione del pasto per le diete speciali deve essere sempre separata dalle altre produzioni per evitare qualsiasi contatto con altri alimenti. E’ necessario quindi preservare l’identificazione dei prodotti durante tutte le fasi. Pertanto:
  - Se possibile, attuare una separazione temporale, oltre che fisica, che preveda ad inizio giornata la produzione della linea di prodotti per le diete speciali;
  - Evitare qualsiasi contatto con gli altri alimenti (contenitori e confezioni chiuse ermeticamente);
  - Sanificare sempre le mani, piani di lavoro, utensili in quanto non vi devono essere residui di altri alimenti;
  - Utilizzare carta monouso;
  - In particolare, per le produzioni destinate ai celiaci, sono utilizzate pentole, attrezzature ed utensili (con colorazione diversa) a parte, e sia l’olio che l’acqua di cottura devono essere destinati esclusivamente a questa preparazione. In caso di errore o dubbio in qualsiasi fase del processo è necessario smaltire nei rifiuti l’alimento e riprepararlo ex novo.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

**AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)**Data  
07/01/2024

### DEFINIZIONI

<i>Termini</i>	<i>Significato</i>
<i>Acqua potabile</i>	è una risorsa naturale primaria destinata al consumo, permettendo la sopravvivenza degli esseri viventi.
<i>Alimenti ad alto rischio</i>	caso in cui un alimento o un ingrediente alimentare possa comportare un rischio per la salute di un gruppo specifico di consumatori laddove non siano state comunicate in maniera efficace le informazioni obbligatorie in merito all'alimento o a uno dei suoi ingredienti.
<i>Analisi dei pericoli</i>	Processo globale di definizione della grandezza di rischio e di decisione se questo è tollerabile o meno.
<i>Batteri</i>	microrganismi unicellulari (formati da una sola cellula), sono più grandi dei virus e sono visibili utilizzando il microscopio ottico. I batteri sono in grado di riprodursi (replicarsi) autonomamente nell'ambiente e anche in vari tessuti del corpo
<i>Congelamento</i>	Passaggio allo stato solido di una sostanza normalmente liquida. Raffreddamento tra i -2 °C e i -30 °C, praticato nell'industria alimentare per la conservazione dei prodotti.
<i>Contaminazione</i>	introduzione di agenti patogeni in materiali, cibi, ambienti, tale da renderli inadatti allo scopo e nocivi per la salute. La c. alimentare può avvenire per interventi dolosi (sostituzioni e frodi), colposi (disattenzione, imperizia nella manipolazione, conservazione, ecc.) o per cause involontarie.
<i>Contaminazione crociata</i>	La cross contamination negli alimenti è il passaggio di batteri, sostanze chimiche, virus, allergeni o altri microrganismi potenzialmente nocivi, da un alimento all'altro. Come vedremo di seguito, questo passaggio non necessariamente avviene tramite contatto diretto.
<i>Detergente</i>	definito come qualsiasi sostanza o miscela contenente saponi e/o altri tensioattivi, destinato ad attività di lavaggio e pulizia.
<i>Detersione</i>	La detersione persegue i seguenti obiettivi: staccare il sudiciume (residui dell'attività lavorativa) dalla superficie; mantenere in sospensione nel veicolo acquoso i medesimi residui prevenendone la rideposizione; allontanare il veicolo acquoso ed i residui in esso sospesi.
<i>Disinfettante</i>	Sostanza capace di distruggere microrganismi nocivi (per es. il cloro, il cloruro di calce, l'acqua ossigenata, il permanganato di potassio, la formaldeide).
<i>Disinfezione</i>	Operazione avente per scopo la distruzione di germi patogeni, eseguita con mezzi chimici (disinfettanti), fisici (calore secco, vapor d'acqua, acqua bollente) o meccanici (filtri per trattenere le spore).
<i>Formazione del personale</i>	attività che mirano ad ottimizzare le competenze delle persone sul posto di lavoro per favorirne sia la crescita professionale sia personale.
<i>Grado centigrado °C</i>	Unità di misura della temperatura secondo la scala termometrica Celsius, divisa in cento gradi, ognuno dei quali è detto grado c. (simbolo: °C), e che ha come punti di riferimento la temperatura del ghiaccio fondente (0 °C) e quella dell'acqua bollente (100 °C).
<i>Igiene</i>	Ramo della medicina che mira alla salvaguardia dello stato di salute e al miglioramento delle condizioni somatiche e psichiche, mediante lo studio e il suggerimento delle misure di protezione sanitaria dei singoli individui
<i>Infestazione</i>	condizione di un organismo invaso da un <u>parassita</u> ; può essere riferito agli organismi stessi che vivono all'interno o su un <u>ospite</u>
<i>Limite critico</i>	valore misurabile che separa l'accettabilità dalla non accettabilità.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

<i>Microorganismi</i>	organismo vivente avente dimensioni tali da non poter essere visto a occhio nudo (minori di 0,1 mm), essenzialmente esseri unicellulari appartenenti ai regni di protisti, monere e funghi; anche i virus e i viroidi sono considerabili microorganismi, in quanto contengono DNA o RNA.
<i>Microorganismi patogeni</i>	chiamati anche agenti patogeni, sono agenti biologici responsabili dell'insorgenza della condizione di malattia nell'organismo ospite, per questo gli alimenti che li contengono, o che contengono le loro tossine, rappresentano un rischio per la salute del consumatore
<i>Monitoraggio</i>	Osservazione, a scopo di controllo, di una grandezza variabile eseguita mediante appositi strumenti (denominati monitor): m.
<i>Muffa</i>	organismi pluricellulari appartenenti al regno dei funghi, capaci di ricoprire alcune superfici sotto forma di spugnosi miceli e solitamente si riproducono per mezzo di spore.
<i>Pericolo</i>	proprietà o qualità intrinseca di una determinata entità o condizione che ha la potenzialità di causare danni.
<i>Punto critico di controllo (CCP)</i>	CCP, fase del processo in cui sono applicate le misure di controllo per prevenire o ridurre un pericolo significativo per la sicurezza alimentare.
<i>Refrigerazione</i>	processo attraverso cui si ha una diminuzione della temperatura di fluidi o corpi in genere. In particolare viene utilizzato nel processo di conservazione temporanea di merci deteriorabili anche a temperature fino a -60 °C.
<i>Qualità:</i>	Grado in cui un insieme di caratteristiche intrinseche soddisfa i requisiti
<i>Registrazione</i>	Documento che riporta i risultati o fornisce evidenza delle attività svolte
<i>Rintracciabilità:</i>	Capacità di risalire alla storia, all'applicazione al movimento e all'ubicazione di attraverso una fase specifica della produzione, lavorazione e distribuzione.
<i>Rischio</i>	effetto dell'incertezza.
<i>Sicurezza alimentare</i>	assicurazione che gli alimenti non causino effetti nocivi per il consumatore quando sono preparati e/o consumati in conformità al loro utilizzo previsto.
<i>Standard</i>	Livello di qualità minimo garantito dall'Azienda, sia esso imposto dalla Pubblica Amministrazione, previsto da un contratto o definito volontariamente all'interno di una procedura.
<i>Verifica</i>	Conferma, sostenuta da evidenza oggettive, del soddisfacimento di requisiti specificati;
<i>Validazione:</i>	ottenere l'evidenza che una misura di controllo è in grado di controllare efficacemente il pericolo;
<i>Taratura:</i>	Insieme delle operazioni che stabiliscono la relazione tra i valori indicati da uno strumento di misurazione ed i corrispondenti valori noti di un misurando.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI

Rev. 00

### AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)

Data  
07/01/2024

<i>Termini</i>	<i>Significato</i>
<i>Rifiuto</i>	qualsiasi sostanza od oggetto di cui il detentore si disfi o abbia l'intenzione o abbia l'obbligo di disfarsi”.
<i>Sterilizzazione</i>	Per sterilizzazione si intende il risultato finale di procedimenti fisici e/o chimici che, attraverso metodologie ripetibili, standardizzabili e documentabili hanno come obiettivo la distruzione di ogni microrganismo vivente.
<i>Surgelazione</i>	è un trattamento che consente la conservazione di derrate alimentari per lungo tempo portando le temperature inferiori o uguali a -18 °C. Si differenzia dal congelamento sia per temperature che tempi d'applicazione del trattamento.
<i>TMC (Termine minimo di conservazione)</i>	Il termine minimo di conservazione (TMC) è la data fino alla quale il prodotto alimentare conserva le sue proprietà specifiche in adeguate condizioni di conservazione. La sua determinazione compete al produttore o al confezionatore (per i prodotti importati spetta al primo venditore stabilito nell'Unione europea)
<i>Termometro</i>	Strumento per misurare la temperatura di un corpo o di un ambiente
<i>Tossina</i>	sostanza di origine batterica, vegetale o animale, dotata di azione antigene e perciò in grado di esercitare, anche a dosi molto ridotte, effetti dannosi specifici.
<i>Virus</i>	In microbiologia, particella infettiva di dimensioni submicroscopiche che parassita cellule eucariotiche animali e vegetali, costituita essenzialmente da proteine e acidi nucleici (DNA o RNA); la forma infettante (virione) presenta un capsido con simmetria icosaedrica o elicoidale, che circonda l'acido nucleico centrale.



## PROGRAMMI DI PREREQUISITI


AUTOCONTROLLO Centro di Cottura  
Villa San Giovanni (RC)

Rev. 00

Data  
07/01/2024


## BIBLIOGRAFIA

- *Alimenti, Microbiologia e Igiene.* J. Kramer, C. Cantoni – OEMF – Milano
- *Hygiene for management.* R.A.Sprenger – Highfield publications
- *Igiene e microbiologia alimentare.* G.De Felip – SFF – Milano
- *Manuale giuridico-tecnico per la ristorazione collettiva.* P.Ferrari, G.Iacono – Maggioli Editore
- *Alimenti Igiene e Qualità.* G.Cescatti, E.Feller, L.Filosi
- *Autocontrollo ed HACCP: definizioni, criteri e limiti applicativi.* F.Ottaviani – *Atti conferenza nazionale : I rischi microbiologici del 2000 nel settore alimentare. Autocontrollo ed HACCP nella produzione di alimenti.* Bologna, maggio 1995
- *La sicurezza nella manipolazione degli alimenti.* M. Jacob- *Schede informative n.3/91* Istituto Scotti Bassani – Milano
- *Normativa sanitaria della produzione e distribuzione degli alimenti.* M.Fiore, L.Saleri- Franco Angeli Editore
- *Tutela Igienico sanitaria degli alimenti e delle bevande.* L.Rizzatti, E Rizzatti – Pirola Editore
- *Controllo della salmonellosi: il ruolo dell'igiene degli animali e dei prodotti di origine animale – Schede informative n.2/91 – Istituto Scotti Bassani – Milano*
- *Malattie trasmesse da alimenti.* F.L.Bryan – *Schede informative n.1/85 - Istituto Scotti Bassani – Milano*
- *Guida per le indagini sulle malattie trasmesse da alimenti – Schede informative n. 1/89 - Istituto Scotti Bassani – Milano*
- *Analisi dei pericoli e punti critici di controllo.* F.L.Bryan – *Schede informative n. 1/94 - Istituto Scotti Bassani – Milano*
- *Manuale di corretta prassi igienica per la ristorazione collettiva – FERCO – Bruxelles 1994*
- *Alimentazione e salute: Manuale di igiene negli esercizi di ristorazione – Ministero della Sanità*
- *Linee guida per la ristorazione scolastica della Regione Lombardia – Direzione Generale Sanità e Servizio Prevenzione sanitaria della Regione Lombardia – 1998.*
- *Metodi di processo e di controllo degli alimenti.* Istituto Scotti Bassani. S.I. n. 1 - 2/94.
- *Inattivazione dei microrganismi.* Windytower. 1991.
- *Appunti di Microbiologia Applicata alle produzioni Industriali.* F. Ottavini. OXOID.
- *Manuale di Corretta Prassi Igienica per la Ristorazione Collettiva.* UNI. 1997.
- *Alimenti Caratteristiche Nutrizionali, Analisi, Controllo.* F. Fidanza. Gnocchi. 1996.
- *Gli Alimenti: Aspetti Tecnologici e Nutrizionali.* A. Daghetta. Ist. Danone. 1997.
- *Linee Guida per la valutazione della qualità della ristorazione collettiva*
- *Linee Guida Milano Ristorazione - 2021*

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

## NORMATIVA DI RIFERIMENTO

- DM del 21 marzo 1973 “Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili, destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze d'uso personale” e successive modifiche;
- DM 01/04/88 n. 178 Disposizioni di aggiornamento dell'allegato C, parte II, del regolamento di esecuzione della legge 30 aprile 1962, n. 283, approvato con decreto del Presidente della Repubblica 26 marzo 1980, n. 327, in materia di trasporto di determinate sostanze alimentari non congelate né surgelate.
- D. L.vo 27 gennaio 1992 n. 110 (alimenti surgelati, 89/108 CEE);
- D. Lgs. 3 Marzo 1993, n. 123 “Controllo ufficiale dei prodotti alimentari”;
- DPR 14 Luglio 1995, n. 376 “Atti di indirizzo per l’elaborazione dei programmi di controllo ufficiale degli alimenti e bevande”;
- D.M. 25 settembre 1995 n. 493 (regol. attuaz. 92/1 CEE e 92/2/CEE controllo e verifica T°, campionamento e modalità del controllo T°);
- Circ. del Min. Sanità 21/95 e 1/98 - Linee guida per l’elaborazione dei manuali di corretta prassi igienica
- DM 206/1996 - Additivi e coloranti
- DM 209/1996 - Regolamento concernente la disciplina degli additivi alimentari consentiti nella preparazione e per la conservazione delle sostanze alimentari in attuazione delle Dir. 94/34/CE, 94/35/CE, n. 94/36/CE, 95/2/CE e 95/31/CE
- Decr. 338/1998 - Imballaggi e recipienti e utensili
- Decr. 322/1999 - Regolamento recante aggiornamento del D.M. 21.3.73 concernente la disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari
- Dir CE 13/2000 - Ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri concernenti l’etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità
- Reg. CE 1760/2000 - Etichettatura delle carni bovine e dei prodotti a base di carne
- Decisione CE 471/2001 – Norme per il controllo delle condizioni igieniche
- Delibera 46/2001 - Regolamento di Igiene e Sanità del Comune di Napoli
- D. Lgs 31/2001 - Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano
- DPR del 9 febbraio 2001, n. 187, "Regolamento per la revisione della normativa sulla produzione e commercializzazione di sfarinati e paste alimentari, a norma dell'articolo 50 della legge 22 febbraio 1994, n. 146
- Reg. CE n. 178/2002 - Principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare
- Reg. CE 1774/2002 - norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano.
- D. Lgs 181/2003 – Attuazione della direttiva 2000/13/CE concernente l’etichettatura e la presentazione dei prodotti alimentari, nonché la relativa pubblicità
- Dir CE 89/2003 – Indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari (Allergeni)
- Reg. CE n. 852/2004 - Igiene dei prodotti alimentari
- Reg. CE n. 853/2004 - Igiene dei prodotti alimentari di origine animale
- Reg. CE 1935/2004 - Materiali destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari
- Reg. CE 2073/ 2005 e succ. modifiche - Criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari
- D Lgs 114/2006 - Attuazione delle direttive 2003/89/CE, 2004/77/CE e 2005/63/CE in materia di indicazione degli ingredienti contenuti nei prodotti alimentari.
- Decreto Legislativo 193 del 6 Novembre 2007 controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore.

	<b>PROGRAMMI DI PREREQUISITI</b>	Rev. 00
	<b>AUTOCONTROLLO Centro di Cottura Villa San Giovanni (RC)</b>	Data 07/01/2024

- D. Lgs 190/2006 – Disciplina sanzionatoria per la violazione del Reg. CE 178/2002
- Linee guida relative all'applicazione del Reg. CE 2073/05 che stabilisce i criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari – Conferenza permanente per i rapporti tra lo stato, le regioni e le province autonome di Trento e Bolzano del 10 maggio 2007.
- D. Lgs 193/2007 – Attuazione della Dir 2004/41/CE relativa ai controlli in materia di sicurezza alimentare e applicazione dei regolamenti comunitari nel medesimo settore
- Norma UNI EN ISO 22005:2007 – “Tracciabilità nella catena alimentare animale e umana - Principi generali e requisiti di base per la progettazione del sistema e l'attuazione”
- Reg. 1441 del 5 dicembre 2007 Modifiche al Reg. 2073/05.
- Norma UNI EN ISO 22000:2005 – Sistemi di gestione per la sicurezza alimentare
- Reg. 1169/2011 relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori
- Reg. 202/2014 che modifica il regolamento (UE) n. 10/2011 riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari
- D.M. del 24 aprile 2014. Modalità di applicazione a regime del SISTRI del trasporto intermodale nonché specificazione delle categorie di soggetti obbligati ad aderire, ex art. 188 – terr. Comma 1 e 3 del decreto lg.vo n. 152 del 2006
- Nota Ministeriale del 31.05.2016: Procedure per il richiamo, da parte degli OSA, di prodotti non conformi, ai sensi del Regolamento (CE) 178/2002 e successiva pubblicazione dei dati inerenti i prodotti richiamati per una corretta tutela del consumatore
- Nota Ministeriale del 15.12.2016: Regolamento (CE) 178/2002 - Procedure per il richiamo di prodotti non conformi e avvio del sistema di pubblicazione dei dati inerenti i prodotti richiamati
- REGOLAMENTO (UE) 2017/625 relativo ai controlli ufficiali e alle altre attività ufficiali effettuati per garantire l'applicazione della legislazione sugli alimenti e sui mangimi, delle norme sulla salute e sul benessere degli animali, sulla sanità delle piante nonché sui prodotti fitosanitari,
- CODEX ALIMENTARIUS COMMISSION DOCUMENTO CXC 1-1969 ed. 2020
- DECRETO LEGISLATIVO 2 febbraio 2021, n. 27 Disposizioni per l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) 2017/625 ai sensi dell'articolo 12, lettere a), b), c), d) ed e) della legge 4 ottobre 2019, n. 117.
- DECRETO LEGISLATIVO 15 dicembre 2017, n. 231 Disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni del regolamento (UE) n. 1169/2011, relativo alla fornitura di informazioni sugli alimenti ai consumatori e l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del medesimo regolamento (UE) n. 1169/2011 e della direttiva 2011/91/UE, ai sensi dell'articolo 5 della legge 12 agosto 2016, n. 170 «Legge di delegazione europea 2015.