

Schede per l'analisi dei rischi

a. Acquisti e ricevimento

TAPPA PROCESSO	RISCHI POSSIBILI	AZIONI PREVENTIVE DI GESTIONE DEL RISCHIO	LIMITI	AZIONI SUL PRODOTTO NON CONFORME	RESPONSABILE
Acquisti materia prima	Utilizzo prodotti non conformi Mancanza di rintracciabilità	Selezione dei fornitori Controllo dei documenti di trasporto al ricevimento	Rintracciabilità Etichetta conforme Marchio qualità	Sensibilizzazione del fornitore, eventuale restituzione della merce al fornitore	Magazziniere e Responsabile di settore
Ricevimento e scarico materie prime	Imballo danneggiato: deterioramento del prodotto	Controlli visivi all'arrivo Integrità delle confezioni tenuta sottovuoto stoccaggio immediato	Stato del prodotto	Accettazione con utilizzo immediato oppure restituzione al fornitore	Magazziniere e addetti al ricevimento
CCP Scheda Ricevimento merci	Lunghi tempi di sosta				
	Prodotto scaduto: alterazione del prodotto	Controllo data scadenza	Date di scadenza	Non utilizzare. Isolare il prodotto per reso al magazzino	<i>Idem</i>
	Trasporto prodotto fresco e congelato insieme: temperature di conservazione non corrette	Idonea suddivisione prodotti Utilizzo contenitori termici	Temperatura mezzo di trasporto	Accettazione con utilizzo immediato oppure restituzione al fornitore	<i>Idem</i>
	Temperatura di consegna non conforme: proliferazione microbica	Controllo temperature	Alterazione prodotto	Accettazione con utilizzo immediato oppure restituzione al fornitore	<i>Idem</i>
	Pulizia dell'automezzo di trasporto non adeguata: contaminazione tra prodotti	Pulizia automezzo	Pulito	Ripulire	Addetto alla pulizia
	Merce non conforme alle specifiche definite: colore, calibratura, odore, freschezza, eccessivi residui di terra sulla verdura, taglio anatomico, ecc.	Controlli visivi all'arrivo	Alterazione prodotto Prodotto non conforme	Non utilizzare. Isolare il prodotto per reso al magazzino	Magazziniere e addetti al ricevimento

b. Stoccaggio

TAPPA PROCESSO	RISCHI POSSIBILI	AZIONI PREVENTIVE DI GESTIONE DEL RISCHIO	LIMITI	AZIONI SUL PRODOTTO NON CONFORME	AZIONI CORRETTIVE SUL PROCESSO	RESPONSABILE
Stoccaggio materie prime CCP Scheda Temperature	Rottura o malfunzionamento del frigorifero o freezer: proliferazione microbica per innalzamento temperatura	Manutenzione periodica degli impianti, taratura temperature frigoriferi Registrazione temperature	Vedi schede Scheda temperature	Consumo immediato od eliminazione	Ripristino condizioni di funzionamento dell'impianto di raffreddamento	Magazziniere e responsabile di settore
	Mancata rotazione della merce Prodotti scaduti in magazzino	Corretta dislocazione dei prodotti sugli scaffali o ripiani, corretto approvvigionamento Controllo periodico delle scorte e date di scadenza	Data scadenza	Eliminazione delle confezioni scadute	Migliorare criteri di stoccaggio materia prima, ripetizione della formazione al personale	<i>Idem</i>
	Eccessivo intervallo di tempo tra ricevimento e stoccaggio: innalzamento della temperatura, proliferazione microbica	Corretta pianificazione delle attività Formazione del personale	< minore 20'	Eliminazione del prodotto non idoneo	Migliorare l'organizzazione del personale e delle attività	<i>Idem</i>
CCP Scheda Interventi	Presenza roditori, scarafaggi ed insetti Contaminazione del prodotto	Monitoraggio	Visivo	Disinfestazione	Revisione delle frequenze di intervento	<i>idem</i>
CCP Scheda Pulizie	Pulizia dell'ambiente scadente: contaminazione fisica e microbiologica dei prodotti	Esecuzione programma di pulizie Tamponi ambientali periodici sui piani di appoggio e dei frigoriferi	Controllo visivo periodico dello stato di pulizia degli ambienti	Ripulire		Addetti alle pulizie
	Promiscuità tra prodotti nudi: contaminazione fisica dei prodotti	Stoccaggio in contenitori o ambienti separati	Controllo visivo	Sanificare il prodotto contaminato	Rivedere lo stoccaggio dei prodotti	Magazziniere e responsabile di settore
	Promiscuità tra prodotti detergenti e alimentari: contaminazione chimica del prodotto alimentare	Stoccaggio in ambiente separato dei detergenti e sanificanti, corretta manipolazione dei prodotti	Controllo visivo	Eliminazione del prodotto contaminato	Rivedere la separazione dei prodotti, rivedere la manipolazione dei prodotti, ripetere la formazione al personale	<i>Idem</i>
	Rottura delle confezioni per errata manipolazione Perdita sottovuoto	Prestare attenzione durante gli spostamenti e i trasporti	Controllo visivo delle confezioni	Utilizzo immediato del prodotto o eliminazione		Magazziniere e responsabile di settore

c. Lavorazione prodotti

TAPPA PROCESSO	RISCHI POSSIBILI	AZIONI PREVENTIVE DI GESTIONE DEL RISCHIO	LIMITI	AZIONI SUL PRODOTTO NON CONFORME	AZIONI CORRETTIVE SUL PROCESSO	RESPONSABILE
Utilizzo prodotti	Prodotti scaduti Deperimento del prodotto per eccessivo intervallo di tempo tra apertura della confezione e consumo.	Acquisto delle confezioni in pezzature adeguate alle necessità, stoccaggio in frigorifero della confezione aperta, corretta identificazione del prodotto aperto	Verifica delle date di apertura delle confezioni, controllo visivo e organolettico dello stato del prodotto	Rilavorazione (quando possibile) del prodotto o sua eliminazione	Rivedere i criteri di acquisto in funzione degli ordini di servizio	Cuoco e Responsabile di settore
	Mischiare prodotti aperti in giorni diversi: contaminazione del prodotto	Utilizzo del prodotto rimanente in piccole porzioni	Consumo del prodotto nei tempi previsti dalla tabella	Eliminazione	Organizzare meglio le attività di cucina, ripetizione della formazione al personale	<i>Idem</i>
Lavorati e semilavorati	Proliferazione microbica Contaminazione chimico-fisica			Eliminazione		<i>Idem</i>

d. Lavorazione prodotti

TAPPA PROCESSO	RISCHI POSSIBILI	AZIONI PREVENTIVE DI GESTIONE DEL RISCHIO	LIMITI	AZIONI SUL PRODOTTO NON CONFORME	AZIONI CORRETTIVE SUL PROCESSO	RESPONSABILE
Utilizzo crudo dei prodotti	Contaminazione del prodotto Chimico fisica da superfici o da altri prodotti	Corretto lavaggio dei prodotti Separazione aree di lavoro tra prodotti crudi e cotti	Controllo visivo	Rilavorazione o scarto prodotti contaminati	Selezione prodotti	Cuoco e Responsabile di settore
		Prima e dopo la manipolazione sanificare l'ambiente di lavoro Seguire le procedure marcia in avanti	Controllo visivo	<i>Idem</i>		<i>Idem</i>
		Corretta sanificazione e utilizzo di piani di lavoro, attrezzi, utensili, personale Separazione aree di lavoro	Controllo visivo	<i>Idem</i>		<i>Idem</i>

e. Lavorazione prodotti

TAPPA PROCESSO	RISCHI POSSIBILI	AZIONI PREVENTIVE DI GESTIONE DEL RISCHIO	LIMITI	AZIONI SUL PRODOTTO NON CONFORME	AZIONI CORRETTIVE SUL PROCESSO	RESPONSABILE
Cottura	Proliferazione microbica	Definizione tempi e temperature di cottura minime	72 °C a cuore per 2 minuti	Rilavorazione	Proseguimento della cottura	Cuoco e Responsabile di settore
Mantenimento al caldo Pre servizio	<i>Idem</i>	Mantenimento a +65 °C Tempi adeguati di distribuzione	65 °C	<i>Idem</i>	Ripristino temperatura adeguata	<i>Idem</i>
Raffreddamento	<i>Idem</i>	Utilizzo dell'abbattitore Taratura temperature dello stesso	Raffreddamento prodotto A 2 °C a cuore in 2 ore	<i>Idem</i>	Proseguimento della fase di raffreddamento, ripristino impianto di raffreddamento se guasto	<i>Idem</i>
Conservazione prodotti cotti, lavorati e semi lavorati	<i>Idem</i>	Controllo temperature di conservazione Definizione dei tempi di conservazione con apposita tabella. Seguire le procedure	Controllo visivo e organolettico Tempi previsti dalla tabella	Eliminazione		<i>Idem</i>
Rigenerazione	<i>Idem</i>	Tempi adeguati di rigenerazione	72 °C a cuore per 2 minuti	Rilavorazione	Proseguimento del riscaldamento	<i>Idem</i>
Sporzionatura	Proliferazione e ricontaminazione microbica	Corretta sanificazione e utilizzo di piani di lavoro, attrezzi, utensili Formazione personale Tempi lavorazione rapidi	Controllo visivo	Scarto prodotto contaminato	Pulizia dell'ambiente di lavoro e del personale, rivedere eventualmente le prassi di lavorazione	<i>Idem</i>
Surgelazione "artigianale" dei prodotti	Contaminazione microbica	Adeguate preparazione del prodotto Surgelazione rapida con abbattitore negativo Conservazione a -18 °C Utilizzo entro 15 gg	Abbattimento negativo In 2 ore max.	Eliminazione o utilizzo immediato	Proseguimento della fase di surgelazione	<i>Idem</i>
Scongelamento dei prodotti / materie prime	Proliferazione microbica	Scongelamento in frigorifero e utilizzo entro 24 ore	Utilizzo entro 24 ore	Eliminazione		<i>Idem</i>

f. Servizio

TAPPA PROCESSO	RISCHI POSSIBILI	AZIONI DI GESTIONE DEL RISCHIO	LIMITI	AZIONI SUL PRODOTTO NON CONFORME	AZIONI DI RIPRISTINO CONDIZIONI SUL PROCESSO	RESPONSABILE
Servizio in sala	Proliferazione microbica Per lunga esposizione a temperature non idonee	Distribuzione rapida dei pasti per garantire il mantenimento della temperatura	Caldo > +65 °C Freddo < +10 °C	Rilavorazione	Consegna al cliente di una nuova portata, rivedere organizzazione di sala/ cucina	Cameriere e Responsabile di settore
	Contaminazione chimico fisica da corpi estranei	Corretto comportamento e igiene del personale		Rilavorazione o Scarto	Consegna al cliente di una nuova portata, rivedere organizzazione di sala/ cucina	<i>Idem</i>
Banchi self-service	Proliferazione microbica	Controllo temperature Self-Service Esposizione prodotti poco prima del servizio	Temperatura +65 °C a caldo < +10 °C a freddo	Rilavorazione o Scarto	Sostituzione del prodotto sui banchi	

Scheda 1: frigorifero

Controllo temperature frigo - Controllo pulizia frigo

Mezzo coibentato

Mese

DATA	TEMPERATURA = DA +2 °C A +7 °C	OPERATORE	PULIZIA	OPERATORE
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				

Il responsabile del reparto:

Scheda 2: segnalazione problemi

Luogo:.....

DATA	PROBLEMA	AZIONE CORRETTIVA	FIRMA OPERATORE

Scheda 3: controllo ricevimento materie prime

Luogo:.....

DATA	TIPO	NOTE DI CONTROLLO A VISTA	INTEGRITÀ IMBALLAGGIO	TEMPERATURA	TEMPI E METODI	DATA DI SCADENZA	VISTO OPERATORE

Scheda 4: interventi contro infestanti e insetti

DATA	TIPO DI INTERVENTO	DITTA	FIRMA OPERATORE

Scheda 5: congelazione degli alimenti

Operazione di congelazione

- 1. Preparazione e pulizia dell'alimento in ambiente pulito-sanificato
- 2. Confezionamento in apposito sacchetto o contenitore idoneo
- 3. Dati informativi con etichetta o scritta indelebile
- 4. Abbattimento con abbattitore negativo preraffreddato
- 5. Stoccaggio a –18 °C per tempo limitato

DATA	ALIMENTO	QUANTITÀ	OPERATORE

Scheda 6: *check-list* di verifica dell'ambiente di cucina

CHECK – LIST A	DATA			OPERATORE	
LOCALE	OGGETTO	Conforme		NOTE	
			pulito		
Cucina	Luci e tubi vari a parete e soffitto				
	Pavimento – pilette				
	Pareti – soffitto				
	Finestre – zanzariere				
	Porte				
	Lavamani				
	Dosatore sapone				
	Asciugamani - cestino				
	Scheda pulizie				
	Aerazione locale				
	Interruttori				
	Prese elettriche				
	Cartelli info				
	Orologio - cass. Pronto Socc.				
	Cappa aspirante				
	Piani di lavoro				
	Vasche lavaggio				
Armadietti					
Utensili	Cassetti				
	Pentole – casseruole				
	Stampi per pasticceria				
	Rastrelliera per <i>sac a poche</i>				
	Rastrelliera per taglieri - taglieri				
	Coltelli cucina				
	Accessori vari				
	Ordine generale				
Plonge	Spugne - detersivi – brill				
	Lavastoviglie - temperatura esercizio - pulizia interna filtri - lavaggio - risciacquo				
	Rifiuti	Percorso pulito-sporco			
		Corretta suddivisione			
Bidoni idonei – coperchio					
	Modalità di pulizia				

Scheda 7: *check-list* di verifica della divisa del personale (cucina e sala-bar)

CHECK – LIST B	DATA			OPERATORE
LOCALE	OGGETTO	Conforme		NOTE
Personale	Divisa			
	Copricapo (per i cuochi)			
	Scarpe			
	Mani (anelli, bracciali)			
	(ferite)			
	Capelli			
	Informazione Haccp interno			
	Corso per Libretto formativo			

Scheda 8: *check-list* di verifica delle attrezzature di cucina

CHECK – LIST C	DATA			OPERATORE
LOCALE	OGGETTO	Conforme		NOTE
			Pulito	
Attrezzature Cucina Laboratorio	Abbattitore			
	Affettatrice			
	Bagnomaria			
	Bilancia			
	Camera di lievitazione			
	Cappa aspirante centrale			
	Ceppo batticarne			
	Cuocipasta			
	Forno microonde			
	Forno misto			
	Forno statico			
	Fruste elettriche e immersione			
	Fuochi cucina			
	Grattugia			
	Grill			
	Impastatrice			
	Lavaverdure			
	Macchina per pasta			
	Macchina per gelato			
	Macchina per ghiaccio			
	Macchina per sottovuoto			
	Piastra - Fry-top			
	Planetaria			
	Robot			
	Sfogliatrice			
	Tritacarne			
	Tritaghiaccio			
	Pelapatate			
	Modalità di pulizia			
	Ordine generale			

Scheda 9: *check-list* di verifica delle attrezzature di sala-bar

CHECK – LIST D	DATA		OPERATORE
LOCALE	OGGETTO	Conforme	NOTE
		Pulito	
Attrezzature Sala Sala mensa Bar	Armadietti – scaffali		
	Cassetti		
	Scaffali		
	Bicchieri		
	Piatti		
	Posate		
	Vetrina refrigerata		
	Self-service		
	- Temperatura		
	Carrello bolliti		
	- Temperatura		
	Centrifuga		
	Chafing-disch		
	Frullatori		
	Lampada		
	Macchina per caffè		
	Macina caffè		
	Spremiagrumi elettrico		
	Coltello elettrico		
	Tavoli		
	Sedie		
	Tendaggi		
Tovagliato	Armadio		
	Suddivisione		
	Ceste per trasporto pulito		
	Locazione ritiro sporco		
	Ordine generale		
	Modalità di pulizia		

Scheda 10: *check-list* di verifica delle attrezzature di cucina

CHECK – LIST E	DATA			OPERATORE
LOCALE	OGGETTO	Conforme		NOTE
			Pulito	
Frigorifero Cella verdure Congelatore Vetrina refrigerata	Taratura temperatura			
	Scheda temperature			
	Stoccaggio idoneo			
	- suddivisione generi			
	Imballaggi puliti			
	Ventilazione sufficiente			
	Prodotti aperti - data - ecc.			
	Conservazione corretta lavorati e semilavorati			
	Rintracciabilità			
	Prodotti nei contenitori propri			
	Pulizia interna e esterna			
	- Griglie			
	- Guarnizioni			
	Pulizia motore			
	Modalità di pulizia			
Spazi esterni	Bidoni rifiuti			
	Ordine generale			
	Corretta suddivisione			

Scheda 11: *check-list* di verifica dello spogliatoio e del magazzino

CHECK – LIST F	DATA			OPERATORE
LOCALE	OGGETTO	Conforme		NOTE
			Pulito	
Spogliatoio	Pavimento			
	Pareti – soffitto			
	Finestre – zanzariere			
	Porte			
	Armadietti			
	Lavamani			
	Dosatore sapone			
	Asciugamani - cestino			
	Pavimento			
	Pareti - soffitto			
	Finestre - zanzariere			
	Porte			
	Magazzino	Scheda pulizie		
Scheda ricevimento merci				
Scaffali				
Armadietti				
Piani di lavoro				
Divisione materiali pulizia				
Corretto stoccaggio suddivisione				
Integrità imballaggi				
Data scadenza				
Prodotti nei contenitori propri				
Prodotti aperti - data - ecc.				
Conservazione corretta lavorati e semilavorati				
Rintracciabilità - etichette				
Contenitori per trasporto				
Ordine generale				

Scheda 12: *check-list* di verifica della gestione rifiuti

CHECK – LIST G	DATA			OPERATORE
LOCALE	OGGETTO	Conforme		NOTE
Rifiuti	Percorso pulito-sporco			
	Corretta suddivisione			
	Bidoni idonei - coperchio			
	Lavamani			
	Dosatore sapone			
	Asciugamani - cestino			

Scheda 13: *check-list* di verifica della preparazione del piatto

Nome piatto:

DATA			OPERATORE
	Tecnica		
	Conforme		
Conservazione corretta Eventuale corretto scongelamento			
Data scadenza – rintracciabilità			
Controllo qualità a vista (alimento crudo)			
Tempi e temperatura e lavorazione Conservazione			
Ordine e pulizia postazione			
Utilizzo attrezzature adeguate			
Corretto conferimento scarti e rifiuti			
Tempo e temperatura di cottura Abbattimento			
Modalità di conservazione per la distribuzione			
Tempo - temperatura corretta di distribuzione			
Valutazione organolettica			
Conservazione idonea Protezione ed etichettatura			

Data

Operatore:

Allegato

A. Corsi di Formazione

DATA	CORSO: ARGOMENTI	RELATORI	PERSONALE INTERESSATO

Allegato

B. Presa visione delle norme HACCP per il nuovo personale

DATA	FIRME PERSONALE	FIRME

Note

L'attività di verifica viene effettuata periodicamente (1-2 volte all'anno, ogni volta che se ne ravvisi le necessità) attraverso la compilazione di apposite *check list* a cura del gruppo H.A.C.C.P.

Il responsabile H.A.C.C.P. stilerà un verbale dell'avvenuto controllo e di tutte le documentazioni a disposizione.

È opportuno leggere l'intero documento per essere in grado di dialogare con cognizione di causa in caso di eventuali controlli da parte delle Autorità competenti.

Il documento va stampato e posto in un raccoglitore dedicato.

Sebbene sia obbligatorio esibire solo il piano di autocontrollo e il registro delle non conformità, si consiglia di mettere a disposizione degli organi di controllo l'intero documento che descrive in modo organico le procedure adottate dall'azienda