

ALLEGATO D
IGIENE DELLA PRODUZIONE, PULIZIA ED IGIENE DEI LOCALI E DELLE ATTREZZATURE

CAPITOLATO SPECIALE PER
L’AFFIDAMENTO DEL SERVIZIO DI RISTORAZIONE DELL’ISTITUTO EMILIO BIAZZI
CIG 910682019B

SANIFICAZIONE

Nelle diverse aree della cucina vengono lavorati, trasformati, cucinati e successivamente distribuiti i diversi prodotti alimentari necessari alla realizzazione del menù. Tutti i residui di tali prodotti rimasti sulle superfici, sulle attrezzature, costituiscono dei possibili inquinanti e devono pertanto essere eliminati prima di effettuare il nuovo ciclo produttivo. Per assicurare un’efficace eliminazione di tali possibili contaminanti è indispensabile effettuare tutta una serie di operazioni che rappresentano il processo di sanificazione.

Per sanificazione s’intende “l’insieme dei processi di detergenza e disinfezione” atti a ristabilire le condizioni ottimali di pulizia e igiene delle attrezzature, dei macchinari, degli utensili, dei pavimenti, delle pareti, etc. in modo da poter garantire la ripresa del processo produttivo in una condizione di sicurezza igienica.

L’attuazione di un corretto processo di sanificazione deve prevedere:

- la conoscenza della composizione dello sporco;
- la tipologia degli impianti, delle attrezzature e delle superfici di lavoro;
- la tipologia dei materiali utilizzati per la costruzione degli impianti, delle attrezzature, degli utensili e delle superfici di lavoro;
- il grado di durezza dell’acqua;
- la tipologia dei detergenti e dei disinfettanti più idonei da utilizzare e le loro modalità di utilizzo;
- la frequenza con cui devono essere effettuati gli interventi di sanificazione;
- gli standard igienici richiesti.

Le superfici che vengono a contatto con gli alimenti dopo il processo di sanificazione, devono essere:

- esenti da residui di lavorazioni precedenti;
- esenti da microrganismi patogeni;
- con una limitata presenza di carica batterica mesofita totale (CMBT);
- esenti da residui di detergenti e disinfettanti.

È possibile definire una superficie pulita quando su di essa non sono presenti tracce rilevabili di sporco, sia di origine organica, sia di origine inorganica.

Una superficie, invece, si può definire sanificata, quando sono assenti i microrganismi patogeni e la carica microbica totale (batteri, lieviti e muffe) è al di sotto di determinati valori soglia rispondenti ai requisiti igienici richiesti.

Per valutare l’effettivo grado di sanificazione si deve verificare il livello di presenza di microrganismi attraverso l’esecuzione di test specifici di analisi (tamponi di superficie). I tamponi di superficie ed i tamponi ambientali devono essere effettuati dalla ditta appaltatrice almeno 1 volta all’anno e gli esiti analitici devono essere inviati per conoscenza alla ditta appaltante.

Tutti i processi di detersione e di disinfezione degli impianti, delle attrezzature, delle superfici e dei piani di lavoro devono essere eseguiti correttamente, sia per evitare una possibile contaminazione microbica degli alimenti lavorati in seguito al processo, sia per evitare la presenza di inquinanti derivanti dall’utilizzo dei prodotti utilizzati per la sanificazione. La loro presenza sulle superfici che vengono a contatto con gli alimenti può influire e modificare le caratteristiche sensoriali del prodotto oltre a poter provocare problemi di tossicità.

Le principali cause di contaminazione da prodotti chimici sono:

- l’impiego di prodotti chimici in concentrazione eccessiva e la loro formulazione;
- la tipologia (disegno) delle attrezzature (difficoltà nel risciacquo a causa di uno scarso drenaggio);
- risciacquo insufficiente;
- la tipologia del materiale di costruzione (acciaio, vetro, etc.) e la sua rugosità;
- il volume diverso dei vari contenitori;
- l’eventuale errore umano.

L’impiego di detergenti e disinfettati unitamente al rispetto dei loro dosaggi e all’applicazione di un adeguato piano d’igiene, che prevede un accurato risciacquo, è in grado di escludere la possibilità di un inquinamento dei prodotti alimentari.

Acqua

Una componente molto importante nel processo di sanificazione è l'acqua. Essa viene utilizzata sia per la diluizione dei detergenti e dei disinfettanti, ma anche per effettuare i vari risciacqui (iniziali, intermedi, finali). Per tale motivo sono richiesti determinati requisiti inerenti alla potabilità dell'acqua.

Il Decreto 31/2001 stabilisce che il titolare dell'impresa è responsabile della qualità dell'acqua impiegata nel ciclo di produzione, sia che si tratti di acqua utilizzata come materia prima, sia che si tratti semplicemente di acqua utilizzata per il lavaggio dei prodotti o dei macchinari;

Deve pertanto garantire che l'elemento acqua non rappresenti un fattore di rischio per la contaminazione dei prodotti alimentari, tramite l'applicazione di un'adeguata procedura di controllo interno dell'intero ciclo delle acque utilizzate, tenendo conto delle loro caratteristiche qualitative, dei diversi impieghi, nonché delle connotazioni tecniche degli impianti di attingimento, trattamento e distribuzione.

Il rifornimento idrico rappresenta quindi un prerequisito igienico al piano di autocontrollo, ancorché non necessariamente strutturato in base ai principi dell'HACCP come previsto per determinati settori alimentari dalla Deliberazione della Giunta della regione Emilia Romagna n°1869/2008 "Semplificazione del sistema HACCP per alcune imprese del settore alimentare".

Per le imprese alimentari che utilizzano per l'approvvigionamento idrico acqua fornita dall'acquedotto pubblico, regolarmente sottoposta a controllo ufficiale dal SIAN dell'Azienda USL e a controllo interno fino al contatore da parte del Gestore della rete idrica, vengono indicate le frequenze minime e le tipologie di campionamento di cui alla Tabella A.

I relativi esiti analitici dovranno essere messi a disposizione degli addetti al controllo ufficiale. I punti di controllo vanno individuati in quanto portatori d'informazioni relative ad uno specifico settore e/o impianto inserito nella linea di produzione dell'acqua (opera di presa, impianto di trattamento, ecc.), ed in relazione alla complessità dell'impianto ed al suo grado di affidabilità.

Deve essere disponibile la rappresentazione planimetrica di tutte le reti eventualmente presenti (acqua proveniente da acquedotto, acqua proveniente da approvvigionamento autonomo, acqua ad uso tecnologico) con evidenziazione della loro non interconnessione. Si ribadisce, infatti, che, anche fra le tubazioni alimentate dalla rete pubblica e quelle alimentate da fonte autonoma, deve esistere una netta separazione e non deve sussistere alcun collegamento ancorché provvisto di dispositivi di sicurezza (fa eccezione la vasca di disconnessione realizzata a regola d'arte). È preferibile che la suddetta planimetria, specie riguardo alle industrie alimentari, i centri di produzione pasti e le attività di ristorazione collettiva di una certa potenzialità produttiva, es. oltre i 250 pasti al giorno, sia perfezionata con la rappresentazione delle apparecchiature connesse alla rete di distribuzione (accumuli, impianti di disinfezione, trattamento, ecc.), nonché dei suddetti punti di controllo debitamente numerati in modo da essere resi chiaramente identificabili. Si propone altresì l'implementazione del programma relativo agli interventi di manutenzione periodica degli impianti di attingimento, trattamento e/o accumulo e distribuzione, comprovandone l'avvenuta effettuazione tramite la disponibilità della corrispondente documentazione; lo stesso dicasi circa la documentazione degli eventuali interventi condotti in emergenza. Nelle aziende in cui è presente un impianto di disinfezione, generalmente ad ipoclorito, a parte la disponibilità della documentazione tecnica, deve essere effettuata la verifica periodica della concentrazione del Cloro residuo libero, la cui frequenza è da prevedere nel piano di autocontrollo e, con la sola eccezione delle attività previste dalla Deliberazione 1869/2008, si è tenuti alla semplice registrazione delle non conformità e delle misure correttive adottate e i valori riscontrati vanno annotati su apposito registro. **Si rammenta che tutti gli impianti di trattamento devono essere installati e sottoposti a manutenzione come previsto dal DM 25/2012 che prevede la regolare manutenzione dell'impianto al fine di non peggiorare la qualità dell'acqua. La corretta manutenzione e conduzione dell'impianto di trattamento deve essere riportata in procedura nel piano di autocontrollo alimentare.**

Tabella A: Imprese alimentari che utilizzano acqua di acquedotto con e senza trattamenti. Rientrano in questa casistica tutte le attività in cui l'approvvigionamento idrico avviene tramite pubblico acquedotto e l'acqua viene utilizzata tal quale oppure, prima dell'utilizzo, viene stoccata ovvero sottoposta ad addolcimento.

Tabella A

	Frequenza	Analisi microbiologica	Analisi chimica
Industrie alimentari, centri di produzione pasti ed attività di ristorazione collettiva			
Senza addolcimento e/o accumuli	Ogni anno nei punti ove l'acqua viene incorporata come ingrediente nell'alimento e ne viene comunque a contatto anche sottoforma di vapore	Alternando analisi dell'ex routine, profilo analitico Gruppo A e Gruppo B	Gruppo A più i parametri che possono subire modifiche in base alle caratteristiche della rete idrica interna

Con addolcimento e/o accumuli	2 volte/anno	Alternando analisi del profilo analitico del Gruppo A e Gruppo B	Gruppo A più Durezza più i parametri che possono subire modifiche in base alle caratteristiche della rete idrica interna e/o dell'impianto di accumulo e addolcimento
-------------------------------	--------------	--	---

Caratteristiche dei detergenti e dei disinfettanti

Detergenti

La funzione dei detergenti è quella di rimuovere lo sporco dalle superfici. Questi prodotti possono avere una consistenza liquida o in polvere, ma devono possedere tutti i seguenti requisiti:

- essere solubili;
- essere facilmente risciacquabili;
- non essere corrosivi;
- a seconda del sistema di applicazione possono essere schiumogeni o non schiumogeni;
- essere sicuri per l'operatore;
- essere biodegradabili.

Un buon detergente per essere considerato tale deve possedere diverse proprietà quali:

- avere un elevato potere bagnante e un'elevata capacità penetrante e inibente;
- favorire il contatto fra soluzione detergente e sporco in modo da raggiungere anche gli interstizi più nascosti;
- possedere un forte potere emulsionante e antiridpositante, al fine di disperdere e mantenere in sospensione lo sporco;
- possedere un'efficace azione di frantumazione dello sporco e deve avere la capacità di disgregarlo;
- avere la capacità di agire in modo adeguato indipendentemente dai gradi di durezza dell'acqua.

In base alla diversa composizione dello sporco da rimuovere, ai materiali utilizzati per i piani di lavoro, delle attrezzature, degli utensili, etc., nella ristorazione devono essere impiegati i seguenti tipi di detergenti:

- alcalini (con alcalinità alta o media o bassa);
- acidi (con acidità forte o debole);
- neutri.

I detergenti utilizzati devono rispettare le normative vigenti riguardanti:

- la biodegradabilità dei tensioattivi, in base al Reg. CE del 31 marzo 2004 - n° 648/ 2004 e successive modifiche e integrazioni;
- i valori limite di emissione nazionali, in base al D.Ls. 3 aprile 2006 n 152, alle norme in materia ambientale (Suppl. Ord. G.U.R.I. 14 aprile 2006, n 88) e successive modifiche ed integrazioni e in base alle norme regionali relative alla presenza di tensioattivi e di fosforo negli scarichi in acque superficiali o in rete fognaria.

Disinfettanti

I disinfettanti sono sostanze che hanno la capacità di distruggere le forme vegetative dei microrganismi, ma non necessariamente le spore degli stessi. Le caratteristiche dei disinfettanti da utilizzare a livello professionale devono essere le seguenti:

- possedere un ampio spettro d'azione (essere cioè in grado di eliminare batteri, lieviti e muffe);
- non rappresentare un pericolo per gli operatori;
- essere biodegradabile;
- non danneggiare o corrodere i materiali su cui viene utilizzato;
- essere ugualmente attivi in caso di presenza di sporco sulle superfici da disinfettare;
- essere di facile eliminazione attraverso il processo di risciacquo;
- non sprigionare e lasciare cattivi odori;
- risultare stabile.

Non esiste un disinfettante ideale per tutte le superfici e che può essere utilizzato indistintamente per tutte le applicazioni necessarie. Per tale motivo prima di scegliere il prodotto da utilizzare deve essere ben chiaro l'obiettivo della disinfezione che si deve raggiungere, tenendo conto di tutte le condizioni e le variabili poiché, oltre al tipo di microrganismo e virus, esistono numerosi fattori che sono in grado di influenzare l'efficacia del disinfettante (n° di microrganismi, pulizia della superficie, temperatura, PH, etc.).

Le principali operazioni preliminari da seguire durante il processo di sanificazione sono:

- l'allontanamento dall'area di tutti i prodotti alimentari e delle materie prime;
- l'allontanamento dei residui della lavorazione, riponendoli in appositi contenitori al fine di evitare l'eventuale otturazione degli scarichi;

- la raccolta di tutto il materiale come carta, plastica, etc. e il loro inserimento in appositi contenitori per la raccolta differenziata;
- la rimozione di tutti gli oggetti ritenuti d'ostacolo per il processo di sanificazione o che possono essere danneggiati dalla stessa;
- provvedere alla copertura di tutte le parti sensibili all'umidità come i quadri elettrici, etc. ed eventuali materiali utilizzati per il confezionamento, etc.

I piani d'igiene devono assicurare un efficiente ed efficace processo di sanificazione allo scopo di garantire l'igienicità delle attrezzature, dei piani di lavoro, etc. e la salubrità dei pasti prodotti.

Nei piani d'igiene della ditta devono essere specificate, per tutti i tipi di applicazione, le seguenti informazioni:

- la frequenza della sanificazione;
- il tipo di prodotto detergente e/o disinfettante utilizzato;
- il procedimento operativo applicato e le modalità di utilizzo del detergente e del disinfettante.

Si dovrà inoltre specificare i nomi degli operatori che dovranno eseguire la verifica di tali procedure attraverso la stesura di un apposito protocollo, nel rispetto del sistema HACCP.

Le principali fasi di sanificazione da rispettare, al fine di garantire l'efficacia e la sicurezza del ciclo di sanificazione sono le seguenti:

- asportazione dei residui più grossolani attraverso la rimozione dello sporco, non aderente alle superfici, con acqua o utilizzando un panno o carta monouso, secondo la tipologia della superficie e del tipo di sostanza alimentare da rimuovere;
- detergenza (lavaggio);
- risciacquo intermedio;
- disinfezione;
- risciacquo finale.

L'asciugatura al termine delle fasi riportate in precedenza è consigliata, ma deve essere effettuata solo con ausili perfettamente puliti, in modo da evitare qualsiasi possibile contaminazione.

Modalità di sanificazione e manutenzione

Il programma delle operazioni deve essere scritto e deve indicare, come per tutte le procedure, le responsabilità, la periodicità e le modalità di esecuzione. Occorrerà standardizzare le procedure e la periodicità degli interventi ordinari e straordinari prevedendo processi di graduale ma fattivo miglioramento delle strutture edilizie ed impiantistiche.

Le procedure di sanificazione, in particolare, devono fare riferimento ai prodotti utilizzati ed alle relative schede tecniche e devono prevedere modalità di controllo e monitoraggio dell'efficacia delle operazioni. La valutazione delle schede tecniche dei prodotti fornirà le indicazioni necessarie per la corretta utilizzazione, concentrazione, temperatura dell'acqua, tempo di contatto, etc.

In ogni caso la detersione e la sanificazione devono seguire le fasi produttive senza soluzione di continuità: rinviare le operazioni suddette determina, infatti, le condizioni per un aumento della carica batterica totale. Durante le operazioni di pulizia deve essere garantito l'allontanamento e la protezione dei cibi da possibili contaminazioni. È quindi importante scandire orari e processi in funzione dei ritmi e dei cicli di lavoro che caratterizzano ogni area.

La detersione delle superfici deve garantire l'asportazione delle sostanze grossolane e dei residui alimentari con detergenti idonei. Il successivo risciacquo con abbondante acqua potabile favorisce l'eliminazione della soluzione detergente impiegata.

Un'efficace detersione e sanificazione delle attrezzature richiede che siano utilizzate le procedure del relativo manuale di istruzioni previsto dal D.P.R. 459/96 di attuazione della 89/392/CEE (Direttiva Europea per la Sicurezza delle Macchine) e s.m.i.; le parti smontate, insieme agli utensili, potranno così essere sottoposte ad una corretta sanificazione.

Anche gli strumenti utilizzati per il monitoraggio dei punti critici di processo devono essere oggetto di corretta manutenzione e disinfezione, a partire dai termometri e termocoppie per la misurazione della temperatura ambientale ed al cuore dell'alimento.

L'approvvigionamento idrico a temperatura adeguata, con sufficiente disponibilità di acqua calda, è elemento non trascurabile a supporto di un'efficace disinfezione.

Il materiale utilizzato per la pulizia deve essere riposto in un luogo esclusivamente utilizzato a tale scopo o comunque isolato dal materiale di origine alimentare.

La verifica dell'efficacia delle procedure di sanificazione comporta la correzione di eventuali errori procedurali che emergano dalla verifica stessa. A tale proposito si illustrano, nella tabella seguente, le più frequenti cause di inefficacia delle operazioni di sanificazione, le azioni di verifica e le misure di controllo.

Tabella 1 - Criticità e soluzioni del processo di sanificazione

Causa	Effetto	Verifica	Controllo
-------	---------	----------	-----------

Acqua troppo dura	Formazione incrostazioni	Visiva	Usare disincrostanti
Attrezzi per pulire non igienici	Diffusione di microrganismi	Test microbiologici, visivi	Usare attrezzi in buone condizioni igieniche
Insufficiente frequenza pulizie	Accumulo di sporco di difficile rimozione	Visiva, test microbiologici	Ridurre gli intervalli, rendere più efficaci gli interventi
Procedure di pulizia Inadeguate	Permanenza residui di sporco, riduzione efficacia intervento	Visiva, test Microbiologici	Correggere le procedure, farle applicare correttamente
Acqua troppo calda o troppo fredda	Coagulazione delle proteine o sgrassatura assente	Visiva	Correggere temperatura
Risciacquo insufficiente	Residui di detersivi o sporco	Visiva, tattile	Migliorare il risciacquo
Tempo di contatto del disinfettante troppo breve	Efficacia ridotta	Test microbiologici	Far rispettare i tempi richiesti
Diluizione eccessiva del disinfettante	Efficacia ridotta, creazione di resistenze microbiche	Test microbiologici	Far rispettare/migliorare le istruzioni per l'uso
Disinfettante inadatto	Scarsa efficacia	Test microbiologici	Scelta di prodotto idoneo
Residui di umidità	Siti di moltiplicazione microbica	Test microbiologici	Posizionarsi in modo corretto e usare idonee attrezzature per asciugatura, usare acqua calda per risciacquo

Un efficace monitoraggio della pulizia richiede, oltre alle comuni tecniche di ispezione dell'ambiente e delle apparecchiature, la messa a punto di un piano di controllo analitico attraverso tamponi sulle superfici che presentano maggiore criticità (affettatrici, piani di lavoro, pareti interne dei frigoriferi). Oltre alla conta batterica mesofila standard, assume rilievo la ricerca di patogeni quali: Salmonella, Stafilococco aureo, Listeria monocytogenes.

Monitoraggio del processo di sanificazione

Un congruo piano di monitoraggio dell'efficacia dei sistemi di sanificazione prevede in ogni caso la sistematica verifica di eventuali anomalie legate alla logistica delle operazioni o alle caratteristiche e al funzionamento delle strutture ed attrezzature, come ad esempio:

- ristagni inconsueti;
- odori anomali;
- scarichi intasati;
- drenaggi delle apparecchiature ostruiti, trasudamenti o gocciolamenti da superfici, tubi o condotte;
- presenza di incrostazioni, desquamazioni, crepe o guasti in genere.

Ogni anomalia riscontrata durante le operazioni di pulizia deve essere prontamente segnalata ai responsabili; ciò consentirà di avviare tempestivamente le operazioni di manutenzione richieste per un efficace controllo della salubrità dell'ambiente.

IGIENE DEL PERSONALE

Il personale che opera all'interno del settore produttivo alimentare, come previsto dal Regolamento CE n. 852/2004 e L. 283/1962, DPR 327/1980 e s.m.i., non deve essere affetto da malattie o essere portatore di malattie trasmissibili con gli alimenti. Non deve inoltre presentare infezioni della pelle e/o piaghe, ferite infette e non deve soffrire di diarrea.

La salute degli operatori deve essere controllata e gestita in maniera continuativa e sistematica all'interno del sistema Aziendale di autocontrollo.

Le principali prescrizioni relative al controllo dello stato di salute sono le seguenti:

- tutto il personale prima dell'assunzione deve essere sottoposto a visita e analisi mediche, allo scopo di valutare lo stato generale di salute del soggetto, ad identificare eventuali portatori sani e ad identificare eventuali e possibili rischi in grado di favorire la diffusione di tossinfezioni alimentari.
- nell'ambito del sistema di autocontrollo deve essere controllato e gestito lo stato di salute degli operatori con modalità adeguate al fine di evitare possibili rischi di tossinfezioni.

Il personale che opera all'interno della ditta aggiudicataria dovrà rispettare le seguenti norme.

Igiene delle mani

Le mani rappresentano uno dei più importanti veicoli di contaminazione batterica, indipendentemente dalla presenza o meno di infezioni. Per tale motivo il personale della ditta di ristorazione dovrà provvedere all'adozione di un'accurata igiene delle mani che comprende:

- il divieto di indossare anelli, braccialetti (essendo ricettacoli di sporcizia e contaminanti), ad eccezione della fede;
- una corretta pulizia delle unghie, il loro mantenimento ad una lunghezza corta, l'assenza di smalto;
- il lavaggio delle mani e degli avambracci attraverso l'uso di acqua calda corrente e di sapone liquido contenente principi disinfettanti;
- una durata del lavaggio di almeno un minuto e, se necessario, detersione delle unghie con apposito spazzolino.

Al termine del lavaggio le mani devono essere asciugate utilizzando salviette monouso, poiché non è ritenuto idoneo l'uso di asciugatori elettrici nelle zone di lavorazione degli alimenti. Il lavaggio delle mani deve avvenire assai frequentemente e sempre nelle seguenti situazioni:

- quando si entra in servizio e prima di accedere ad un'area di produzione;
- tutte le volte che vengono utilizzati i servizi igienici;
- dopo ogni pausa o sospensione del lavoro e ogni volta che si mangia;
- tutte le volte che si cambia tipo di lavorazione;
- tutte le volte che si tossisce e/o starnutisce riparandosi bocca e naso con le mani;
- tutte le volte che si è resa possibile una contaminazione o uno insudiciamento, come nel caso in cui si è venuti a contatto con merci di magazzino, rifiuti, macchinari, etc..

Tutte le istruzioni da applicare, per eseguire un accurato lavaggio e disinfezione delle mani, devono essere ben conosciute da tutto il personale e devono essere esposte nelle vicinanze dei lavelli e nelle aree di lavorazione dei prodotti e all'interno dei servizi igienici.

Gli operatori che soffrono di malattie della pelle o che hanno sulle mani e avambracci tagli, ferite o escoriazioni devono avvertire il proprio responsabile, il quale può, a seconda della situazione, provvedere ad allontanare il dipendente dalle aree di produzione o in casi di ferite, escoriazioni, etc. dovrà disporre l'applicazione di idonee protezioni (guanto/dito di gomma, etc.) e alla loro regolare sostituzione.

Igiene dell'abbigliamento

Qualsiasi persona che entra nei locali di lavorazione degli alimenti deve indossare indumenti in buono stato di pulizia.

Gli indumenti da lavoro devono:

- essere di colore chiaro, al fine di evidenziare il rispetto dello stato di pulizia dell'abbigliamento;
 - essere privi di bottoni o altri accessori, al fine di evitare possibili contaminazioni legate al distacco degli stessi.
- Per lo stesso motivo devono, inoltre, essere evitati gioielli, orologi, etc..

Il lavaggio degli abiti utilizzati durante il processo produttivo deve avvenire seguendo adeguate procedure predefinite e deve avvenire in locali dedicati. Gli indumenti sporchi e da inviare per il lavaggio devono essere tenuti separati dagli altri indumenti allo scopo di evitare possibili contaminazioni crociate.

Le calzature da lavoro devono rispondere a specifici requisiti di sicurezza per il lavoratore, come previsto dal Decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81 "Testo unico in materia di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro" (s.m.i.) e devono essere di materiale pulibile e igienizzabile. Le calzature devono essere tenute in buono stato igienico e non devono essere indossate al di fuori delle aree di lavorazione.

Copricapo - Gli operatori che lavorano nelle diverse aree produttive, devono indossare un apposito copricapo per la completa raccolta dei capelli ed in grado di prevenirne la caduta. In caso di operatori maschi con barba e/o baffi è raccomandabile, nelle aree produttive a rischio, l'uso di idonee protezioni.

Mascherine oronasali – devono essere utilizzate in caso di manipolazioni a maggior rischio di contaminazione, come ad esempio la manipolazione di alimenti cotti a base di carne e da consumarsi freddi, o in caso di semilavorati deperibili.

Guanti – Nel caso vengano usati per la lavorazione dei prodotti essi devono possedere idonee caratteristiche di solidità, pulizia e igiene. Il loro utilizzo non esime gli operatori dal lavaggio delle mani.

Igiene del comportamento

Tutto il personale addetto alla lavorazione e somministrazione di alimenti deve avere un elevato livello d'igiene personale. Tutti gli operatori sono tenuti ad avere un comportamento vigile, allo scopo di prevenire eventuali rischi di contaminazione degli alimenti, ed inoltre deve, per evitare possibili contaminazioni crociate e infestazioni, prestare una particolare attenzione alle modalità operative.

Nelle aree produttive non è ammesso mangiare, consumare bevande, fumare e tenere comportamenti poco igienici.

FORMAZIONE

Tutto il personale adibito alla preparazione, trasporto e distribuzione dei pasti, oggetto del presente capitolato deve essere formato professionalmente ed aggiornato dalla ditta appaltatrice sui vari aspetti della refezione collettiva ed in particolare:

- Igiene degli alimenti;

- Merceologia degli alimenti;
- Tecnologia della cottura e conservazione degli alimenti e loro effetti sul valore nutrizionale;
- Controllo di qualità;
- Aspetti nutrizionali e dietetica della ristorazione geriatrica;
- Sicurezza ed antinfortunistica all'interno della struttura;

In questo senso dovrà essere prodotta apposita dichiarazione da parte della ditta appaltatrice.

Idoneità del personale addetto al servizio di ristorazione

La Legge Regionale 11/2003 e s.m.i. stabilisce, per il personale addetto alla produzione e manipolazione di sostanze alimentari, l'obbligo del possesso dell'attestato di formazione in base al livello del rischio dell'operatore.

Il Reg. CE 852/2004 Allegato II CAPITOLO XII attribuisce al responsabile dell'industria alimentare il compito di formare il proprio personale e di addestrarlo all'applicazione delle procedure di autocontrollo. La verifica della formazione e dell'addestramento del personale deve essere ricondotta al momento ispettivo da parte dell'organo di controllo, come previsto dal Reg. CE 882/2004.

L'Operatore dovrà disporre di un piano "FORMATIVO" complessivo delle relative modalità di verifica "Follow Up" dell'efficacia della formazione svolta. L'obbligo della formazione del personale, al fine di assicurare un idoneo livello di conoscenza e competenza, rappresenta un requisito fondamentale della legislazione cogente e della normativa volontaria in ambito alla sicurezza alimentare. Gli interventi di formazione previsti dal sistema di autocontrollo dovranno essere rivolti a tutto il personale operativo, ai dirigenti e ai responsabili di struttura. Gli argomenti trattati nel programma di formazione dovranno rispettare gli argomenti precedentemente esposti. L'attuazione della formazione dovrà prevedere l'adozione di una metodologia didattica attiva e interattiva, allo scopo di far interagire i discenti con i formatori.

GESTIONE SMALTIMENTO RIFIUTI

L'aggiudicatario deve garantire una corretta gestione della raccolta differenziata dei rifiuti, coerente con le modalità di raccolta individuate dall'amministrazione comunale relative al territorio in cui è ubicato il servizio produttivo.

Lo smaltimento dei rifiuti, prodotti in ambito alla ristorazione durante tutte le fasi produttive e di lavaggio e sanificazione, è stato inserito in un sistema più generale normato a livello europeo attraverso diverse direttive che hanno contribuito alla stesura del Catalogo Europeo dei Rifiuti, (CER) all'interno del quale sono definiti e catalogati tutti i generi di rifiuti.

Le diverse norme che regolano tale smaltimento sono le seguenti:

- 91/156/CEE sui rifiuti;
- 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi.;
- 94/62/CEE sugli imballaggi e rifiuti da imballaggio.

Tali direttive sono state recepite attraverso il D.Lgs. 22/97 e successive modifiche e integrazioni.

Il comparto dei rifiuti rappresenta un elemento che influisce sulla salute umana e sull'ambiente e per tale motivo a livello Europeo sono state successivamente emanate le seguenti direttive: 2006/12/CE, 2008/98/CE, 2008/99/CE, entrate in vigore il 26/12/2008 e i cui termini di attuazione stabiliscono come data ultima dicembre 2010 e la direttiva UE del 2018/851 del 13 maggio 2018 che modifica la 98/2008 CE e la direttiva UE 2018/852 del 30 maggio 2018 che modifica la direttiva 62/94 CEE che entreranno in vigore il 5 luglio 2020.

In particolare si ricorda che:

1. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere depositati in contenitori chiudibili.
2. I contenitori devono essere costruiti in modo adeguato, mantenuti in buone condizioni igieniche, essere facilmente pulibili e, se necessario, disinfettabili.
3. Si devono prevedere opportune disposizioni per il deposito e la rimozione dei rifiuti alimentari.
4. Tutti i rifiuti devono essere eliminati in maniera igienica e rispettosa dell'ambiente.