



PROCEDURE DI PULIZIA



19-20 Maggio 2015



PULITO

Liberato da quanto costituisce motivo di sporcizia o trascuratezza

La manipolazione di prodotti alimentari microbiologicamente sensibili presuppone il mantenimento di standard igienici ottimali su ambienti e attrezzature

Il sistema di gestione delle attività di cleaning deve essere documentato, programmato e verificato

PREREQUISITI PER UN CLEANING ADEGUATO



- ☐ **Listeria spp.** È in grado di crescere all'interno di fessure poco visibili ad occhio nudo e risulta importante eseguire un monitoraggio costante dello stato di manutenzione di attrezzature e fabbricati.
- ☐ L'acquisto di macchinari e attrezzature deve essere subordinato alla valutazione dell'adeguata igienicità dei medesimi.
- ☐ Tutte le attrezzature/macchinari in fase di lavaggio devono essere adeguatamente smontate.
- ☐ Tutte le attrezzature/macchinari devono essere posizionati in modo da avere totale accessibilità.
- ☐ Attrezzature di dimensioni ridotte dovrebbero essere movimentabili.
- ☐ Per oggetti di grandi dimensioni per i quali è necessario avere punti di ancoraggio questi devono essere ridotti al massimo, non presentare cavità, essere ermeticamente chiusi.
- ☐ Le attrezzature devono essere costruite e sottoposte a manutenzione per non permettere la creazione di nicchie di *Listeria spp.* (crepe, incrinature, saldature ruvide, guarnizioni consumate, tubi e supporti cavi.....)
- ☐ Gli impianti di raffreddamento possono diventare causa di contaminazione (corretta eliminazione condensa e cleaning)
- ☐ Le bocchette di scarico devono essere facilmente pulibili e non devono creare spruzzi e/o aerosol.

IL PIANO DI PULIZIA

- ☐ Deve indicare le frequenze di ciascuna attività
- ☐ Indentificare chiaramente le aree e attrezzature da sanificare
- ☐ Per le attività svolte con frequenza ridotta (attività saltuarie) deve essere pianificata una data indicativa
- ☐ Le frequenze vanno stabilite in base all'esperienza, ai risultati delle ispezioni visive e ai riscontri analitici.

LE PROCEDURE DI PULIZIA

Deve indicare:

- ☐ L'oggetto dell'attività (reparto, macchina....)
- ☐ La frequenza
- ☐ Le indicazioni per lo smontaggio ove necessario (foto)
- ☐ Prodotti da impiegare e concentrazioni
- ☐ Metodologia e attrezzature da utilizzare
- ☐ I punti critici da ispezionare



PREPARAZIONI DELLE SUPERFICI AD ESSERE PULITE

Molte delle attrezzature e macchinari che utilizziamo nel processo produttivo sono complesse e presentano **parti nascoste**, che come tali risultano difficilmente raggiungibili durante le attività di pulizia. Queste zone rappresentano un rischio elevato di essere potenziali **fonte di contaminazione** crociata e di creazione di “nicchie” di crescita microbica. Il concetto di “pulito” deve essere applicato non solo alle parti visibili ma anche a quelle più difficilmente raggiungibili (il non vedere lo sporco non significa che questo non ci sia).



- ☐ individuazione per ciascun macchinario/attrezzatura delle parti che devono essere smontate per garantirne un'adeguata e efficace sanificazione.
- ☐ un'accurata analisi preliminare di macchinari/attrezzature per identificarne i “punti critici” (parti difficili da sanificare o da raggiungere) e stabilire un'idonea frequenza di sanificazione per ciascun componente.

Disossatrice

Sanificazione giornaliera (a fine utilizzo)

ELIMINARE I RESIDUI GROSSOLANI

SOFFIARE CON ARIA COMPRESSA

SMONTARE LA PARTE IN ACCIAIO SOTTOSTANTE IL CONO IN ACCIAIO

PULIRE TUTTE LE PARTI DELLA MACCHINA UTILIZZANDO DETERGENTE E SANIFICANTE IN USO SECONDO ISTRUZIONE OPERATIVA.



Pressa disosso

Sanificazione giornaliera (a fine utilizzo)

ELIMINARE I RESIDUI GROSSOLANI

SOFFIARE CON ARIA COMPRESSA LE PARTI NON FACILMENTE RAGGIUNGIBILI

RIMUOVERE LA PARTE IN TEFLON CHE PRESSA IL PROSCIUTTO

PULIRE TUTTE LE PARTI DELLA MACCHINA UTILIZZANDO DETERGENTE E SANIFICANTE IN USO SECONDO ISTRUZIONE OPERATIVA

Sanificazione a fine settimana:

PARTI MECCANICHE DA SMONTARE IN FASE DI LAVAGGIO:
DETERGERE E SANIFICARE TUTTE LE PARTI DELLA
MACCHINA SECONDO LA PROCEDURA PREVISTA.



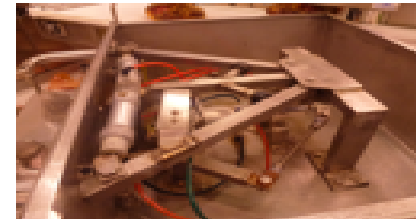
braccetti



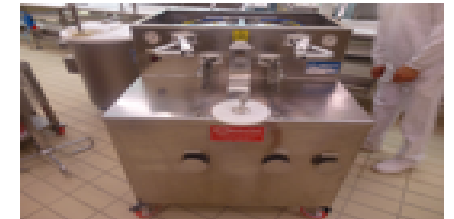
ferma prosciutto



perno pistone



parte superiore: interno



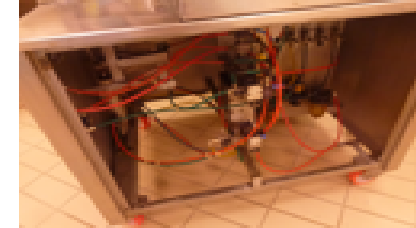
foro acciaio: base cono



teflon e acciaio base cono



cono acciaio



parte laterale: interno



cono: veduta assemblato

PARTI MECCANICHE DA SMONTARE IN FASE DI LAVAGGIO:

BRACETTI PROSCIUTTO – COPERCHIO SUPERIORE ACCIAIO - PISTONE INTERNO – PARATIA LATERALE

Stampi (disassemblaggio per cleaning)



REPARTO DISOSSO

Punti critici

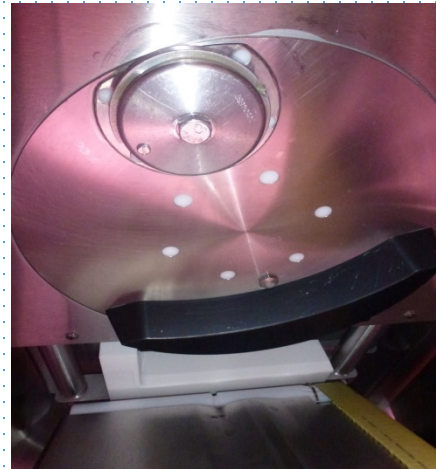


Controbattuta affettatrice

smontata

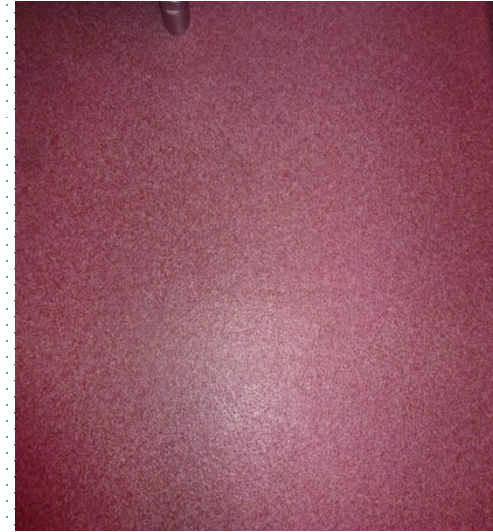


assemblata



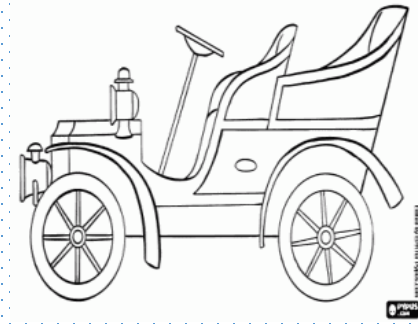
REPARTO AFFETTATO

Punti critici



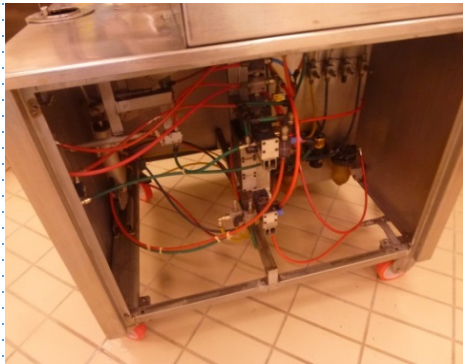
IMPIANTI DI VECCHIA GENERAZIONE

Disossatrice



smontata

assemblata

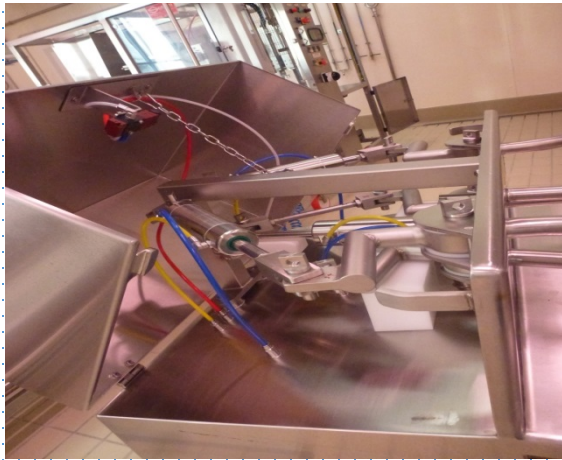


IMPIANTI DI DI NUOVA GENERAZIONE

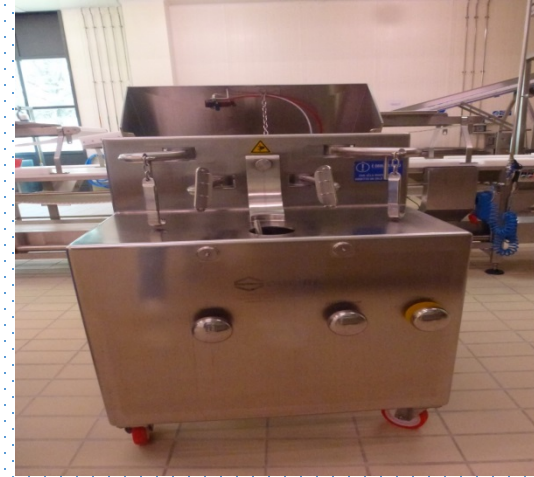
Disossatrice



smontata



assemblata



LA MIA ESPERIENZA



**VINCERE NON
E' IMPORTANTE
E' L'UNICA
COSA CHE
CONTA**