

**CONFERMA METROLOGICA
TERMOMETRO****Conferma metrologica termometri****INDICE DELLE REVISIONI**

Numero	Data	Descrizione	Paragrafi Variati	Pagine Variate
00	01-02-2016	Prima emissione	Tutti	Tutte

RESPONSABILITA'

	ELABORAZIONE	VERIFICA	APPROVAZIONE
DATA	01/02/2016	01/02/2016	01/02/2016
FUNZIONE	Responsabile Sistemi Gestione Aziendale	Responsabile Sistemi Gestione Aziendale	Presidente / Amministratore Unico
FIRMA			

	PROCEDURA OPERATIVA	PO 003	
	CONFERMA METROLOGICA TERMOMETRO	Rev. 00 del 01-02-2016	Pag. 2 di 4

1 SCOPO

Scopo della seguente procedura è quello di descrivere le modalità operative e le responsabilità attraverso le quali il Consorzio Obiettivo Sociale controlla i termometri utilizzati per garantire le temperature previste dal HACCP per i frigoriferi ed i congelatori ed il controllo temperatura dei cibi e materie prime.

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura si applica in tutti i servizi soggetti al controllo Haccp

3 TERMINI E DEFINIZIONI

Per la terminologia utilizzata fare riferimento al capitolo "Termini e Definizioni" del MANUALE DELLA QUALITÀ'.

Inoltre nella procedura vengono utilizzati i seguenti termini:

- L'abbreviazione **SGA** identifica il Sistema di Gestione Aziendale
- L'abbreviazione HACCP identifica l'analisi dei rischi ed il controllo dei punti critici.

4 DOCUMENTI.

4.1 Collegati.

PG001	Tenuta sotto controllo dei documenti e registrazioni
PG002	Audit interni
PG003	Gestione del servizio/prodotto non conforme
PG004	Gestione azioni correttive e preventive
PG008	Approvvigionamenti
PO001	Progettazione coordinamento e gestione strutture per anziani

4.2 Di registrazione.

DRQ001-O-003	Rapporto taratura termometro
DRQ002-O-003	Scheda strumento di misura Archiviazione manuale HACCP

4.3 Allegati.

Manuale Haccp	Manuale varie strutture
///	Rapporto di taratura termometro di riferimento
///	

	PROCEDURA OPERATIVA	PO 003	
	CONFERMA METROLOGICA TERMOMETRO	Rev. 00 del 01-02-2016	Pag. 3 di 4

5 RESPONSABILITA'.

Il responsabile SGA ha la responsabilità di elaborare ed aggiornare la presente procedura.

Il responsabile HACCP ha la responsabilità di provvedere alla taratura di tutti i termometri presenti nei siti soggetti all'applicazione dell'Haccp.

6.1 CONFERMA METROLOGICA PER I TERMOMETRI UTILIZZATI PER IL CONTROLLO TEMPERATURA DEI FRIGORIFERI E DEI CONGELATORI

Criteri di verifica

Ogni termometro utilizzato per il controllo della temperatura dei frigoriferi e dei congelatori viene verificato controllandone l'integrità e la precisione di rilevamento per confronto con i valori rilevati con termometro campione di riferimento (strumento cod. 001)

Metodologia operativa di verifica

La verifica metrologica del termometro avviene nel seguente modo:

1. verificare l'integrità (assenza di rotture o deformazioni) del termometro e della relativa sonda se presente;
2. verificare le condizioni di pulizia (assenza di depositi) del termometro;
3. modificare le temperature del frigorifero/freezer provvisto di termometro di rilevamento temperatura finché viene raggiunta una temperatura di circa:
 - per i frigoriferi 0 , 4, 7°C
 - per i freezer -20 , -10, -5°C
4. ripetere l'operazione di misura confrontando contemporaneamente le misure delle sonde/termometro d'uso con il termometro campione ;
5. *l'errore massimo ammesso*, corrispondente allo scostamento tra i valori rilevati dai 2 termometri, è pari a +/- 1°C; nel caso in cui il controllo dia esito negativo, il termometro deve essere sostituito.

Identificazione dello strumento tarato

Il termometro tarato viene identificato mediante etichetta verde indicativa degli strumenti da utilizzare per i controlli di qualità (HACCP), sulla quale sono riportati la matricola interna dello strumento, la data dell'ultima taratura, la scadenza della taratura e la firma del responsabile della taratura.

Frequenza di taratura

I termometri vengono tarati annualmente.

	PROCEDURA OPERATIVA	PO 003	
	CONFERMA METROLOGICA TERMOMETRO	Rev. 00 del 01-02-2016	Pag. 4 di 4

6.2 CONFERMA DEL TERMOMETRO/SPILLONE UTILIZZATO PER IL CONTROLLO DELLA TEMPERATURA DEI CIBI E DELLE MATERIE PRIME.

Criteria di verifica

Il termometro viene verificato controllandone l'integrità e la precisione di rilevamento per misurazione su temperature acqua bollente/ghiaccio.

Metodologia operativa di verifica

La verifica metrologica del termometro avviene nel seguente modo:

6. verificare l'integrità (assenza di rotture o deformazioni) del termometro e della relativa sonda se presente;
7. verificare le condizioni di pulizia (assenza di depositi) del termometro;
8. fare ghiacciare dell'acqua in congelatore quindi posizionare la sonda del termometro (spillone) e rilevare la temperatura indicata (la sonda dovrebbe indicare 0°C)
9. portare dell'altra acqua in ebollizione quindi posizionarvi la sonda di rilevazione della temperatura (la sonda dovrebbe indicare 100°C)
10. *L'errore massimo ammesso*, corrispondente allo scostamento tra i valori rilevati dalla sonda e i valori "naturali" è pari a +/- 2,5°C; nel caso in cui il controllo dia esito negativo, il termometro deve essere sostituito.

Identificazione dello strumento tarato

Il termometro tarato viene identificato mediante etichetta verde indicativa degli strumenti da utilizzare per i controlli di qualità (HACCP), sulla quale sono riportati la matricola interna dello strumento, la data dell'ultima taratura, la scadenza della taratura e la firma del responsabile della taratura.

Frequenza di taratura

I termometri vengono tarati annualmente.