



**Via Vinovo, 10
10090 Bruino (TO)**

PIANO DI AUTOCONTROLLO

**APPLICAZIONE DEL METODO HACCP
(hazard analysis and critical control points)**

manuale aziendale di igiene
redatto ai sensi del Reg.CE 852/04

<i>PUBBLICAZIONE:</i>	05 Marzo 2018
<i>ULTIMA REVISIONE:</i>	11 Maggio 2018
<i>VERIFICA:</i>	Responsabile Autocontrollo
<i>APPROVAZIONE:</i>	Direzione

Matrice delle revisioni

<i>Edizione</i>	<i>Revisione</i>	<i>Motivo della revisione</i>	<i>Data</i>
01	0	Prima emissione	05/03/18
01	1	Revisione generale	11/05/18

INDICE

1.IMPEGNO DELLA DIREZIONE PER LA QUALITA'

2.PREMESSA E COMPETENZE

3.COMUNICAZIONE

3.1 COMUNICAZIONE ESTERNA

3.2 COMUNICAZIONE INTERNA

4.PREPARAZIONE E RISPOSTA ALL'EMERGENZA

5. INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE SULL'AZIENDA

5.1 RAGIONE SOCIALE ED ATTIVITÀ

5.2 SITUAZIONE AMMINISTRATIVA (BOLLO CE, ETC.)

5.3 ORGANIZZAZIONE INTERNA

5.4 GESTIONE DELLE PROCEDURE

6. DESCRIZIONE DELLE MATERIE PRIME, DEL PRODOTTO E SUA DESTINAZIONE D'USO

7. DESCRIZIONE DELLE AREE DI LAVORAZIONE, DEGLI IMPIANTI, DELLE ATTREZZATURE

8. DIAGRAMMA DI FLUSSO

9. SELEZIONE E VALUTAZIONE DELLE MISURE DI CONTROLLO (PROGRAMMA OPRP E PIANO HACCP)

9.1 DEFINIZIONE DEL PROGRAMMA PRP

9.2 PIANO PRP

9.3 VALUTAZIONE DEL RISCHIO

9.4 PERICOLI INDIVIDUATI

9.5 DEFINIZIONE DEI PROGRAMMI DI PREREQUISITI OPERATIVI (OPRP) E DEI CCP

10. IDENTIFICAZIONE DEI CCP E DEGLI OPRP

10.1 MONITORAGGIO CCP

10.2 MONITORAGGIO OPRP

11. VALIDAZIONE PIANO HACCP

Allegati:

**ORGANIGRAMMA AZIENDALE
ELENCO CONTAMINANTI**

1 IMPEGNO DELLA DIREZIONE PER LA QUALITA'

La Forme di Grano Srl ha predisposto il presente Piano di autocontrollo in conformità al Reg. CE 852/04.

La società si impegna a garantire che ogni suo dipendente, nello svolgimento delle proprie attività operi nell'ambito del Sistema di Gestione per la Qualità come definito nel presente Manuale e nelle Procedure. La Direzione ha la totale responsabilità in merito a tutti i problemi inerenti la qualità.

Da un punto di vista operativo la Direzione si impegna ad operare per assicurare la conformità del Sistema di Gestione della Qualità aziendale alle procedure interne ed alle norme sopra citate.

Questo manuale è un documento che riporta le linee generali che devono essere seguite dal personale per applicare correttamente la politica aziendale per la qualità.

La politica aziendale viene descritta dettagliatamente nel documento Doc 1.1.1 Politica Qualità.

Bruino, 11 Maggio 2018

La DIREZIONE

2 PREMESSA E COMPETENZE

I produttori divengono, con le nuove indicazioni legislative, i principali fautori del prodotto di qualità mediante programmi di autocontrollo del ciclo produttivo e sono responsabili integralmente del proprio operato e dell'autocontrollo stesso.

Il concetto di controllo della qualità, che costituisce parte integrante di qualsiasi attività produttiva, è stato superato da quello di garanzia della qualità: l'attenzione si è quindi spostata sul controllo di qualità del ciclo produttivo piuttosto che su quello del solo prodotto. In tal modo il controllo diviene preventivo poiché viene effettuato alla base e l'analisi sul singolo prodotto diviene sia garanzia di qualità del prodotto, sia garanzia di qualità del ciclo produttivo che lo ha originato.

La garanzia di qualità rientra pertanto nell'ottica di prevenzione della non conformità impedendone il verificarsi delle cause di insorgenza. Per giungere alla definizione del piano di autocontrollo che garantisce la qualità, viene indicato come il più adatto il sistema HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) che bene si adatta a strutture che abbiano già introdotto al loro interno un sistema di buone pratiche di produzione (GMP). Tale sistema può tuttavia essere applicato, nei suoi concetti fondamentali, anche per la stesura dei piani di autocontrollo e di un sistema di GMP documentato.

Il metodo HACCP nell'azienda Forme di Grano prende in considerazione tutti i requisiti legali del paese di produzione e di destinazione qualora le produzioni finali fossero destinate al mercato estero.

Il gruppo di studio per la sicurezza alimentare che ha collaborato all'elaborazione del piano, tenuto conto delle esperienze e conoscenze necessarie, è costituito da:

Cataldo Spada – RESPONSABILE STABILIMENTO

Danila Torraco (team leader)– AMM. DELEGATO e RESPONSABILE AUTOCONTROLLO

- Mauro Poggi – BIOLOGO (consulente esterno)

COMPETENZE SPECIFICHE

Personale avente l'autorità di gestire ed eseguire un ritiro:

- Cataldo Spada – RESPONSABILE STABILIMENTO
- Danila Torraco (team leader)– AMM. DELEGATO e RESPONSABILE AUTOCONTROLLO

Personale avente l'autorità e il compito di effettuare audit di verifica sulla corretta applicazione del sistema:

- Cataldo Spada – RESPONSABILE STABILIMENTO
- Danila Torraco (team leader)– AMM. DELEGATO e RESPONSABILE AUTOCONTROLLO
- Mauro Poggi – BIOLOGO (consulente esterno)

3 INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE SULL'AZIENDA

3.1 RAGIONE SOCIALE ED ATTIVITÀ

L'azienda oggetto della presente relazione è la Forme di Grano Srl. Le attività qui descritte si svolgono presso l'unità situata in:

- Via Vinovo, 10 BRUINO (TO) Laboratorio produttivo

L'attività dell'azienda consiste nella produzione, e vendita di prodotti da forno e più precisamente:

1. Pane
2. Pizze e focacce
3. Grissini
4. Pane precotto surgelato

3.2 SITUAZIONE AMMINISTRATIVA (Autorizzazioni sanitarie, Bollo CE, etc.)

La situazione amministrativa ed autorizzativa è descritta nel Doc 2.1.1 Autorizzazioni sanitarie.

3.3 ORGANIZZAZIONE INTERNA (maestranze)

Il panificio è gestito dalla società Forme di Grano Srl.

L'organigramma completo è esplicitato sul documento Doc 1.2.1 Organigramma

3.4 GESTIONE DELLE PROCEDURE

Il responsabile della gestione del piano di autocontrollo qui di seguito illustrato è il Sig. ???????

4 DESCRIZIONE DELLE MATERIE PRIME, DEL PRODOTTO E SUA DESTINAZIONE D'USO

Una descrizione accurata delle materie prime utilizzate e della loro gestione è indicata sulla procedura PO03 Selezione e verifica dei fornitori.

I prodotti finali sono destinati ad essere venduti a grossisti, GDO o commercianti.

Tutti i prodotti sono descritti dettagliatamente sulle rispettive schede tecniche e sono destinati ad essere mangiati tal quale da tutte le categorie di consumatori con l'eccezione dei sensibili al glutine ed agli allergeni indicati nella "Procedura di gestione allergeni".

5 DESCRIZIONE DELLE AREE DI LAVORAZIONE, DEGLI IMPIANTI, DELLE ATTREZZATURE

SCHEDA DI IDENTIFICAZIONE DELLE AREE DELLO STABILIMENTO PIANO LAVORAZIONE				
AREA	N°	USO	ATTREZZATURE	NOTE
LOCALE PRODUZIONE	1	Produzione prodotti da forno	<p><u>Area produzione pane:</u></p> <p>Cella deposito a temperatura ambiente Lavabi Impastatrici (3) Mastelli Tavoli di formatura Formatrice Cella lievitazione Forni (5) Macchina fermentatrice</p> <p><u>Area produzione pizza:</u></p> <p>Tavoli Affettatrice Frigorifero 1</p> <p><u>Area lavaggio cesti:</u></p> <p>Lavabo</p> <p><u>Area abbattimento pane precotto:</u></p> <p>Abbattitore 2 Cella freezer 3</p>	
DEPOSITO MATERIE PRIME	2	Deposito materie prime in attesa della lavorazione	Bancali Cella frigo 4 Cella Semilavorati 5	
SPOGLIATOI	3	Spogliatoi del personale	Armadietti	Piano interrato
SERVIZI IGIENICI DEL PERSONALE	4	Servizi igienici del personale	Servizi igienici	Piano interrato
LOCALE ADDOLCITORE	5	Area con macchinario addolcitore acqua	Addolcitore	

6 DIAGRAMMI DI FLUSSO

I prodotti finiti ottenuti vengono suddivisi in base alla loro tipologia generale, i diagrammi di flusso relativi sono descritti nei documenti Doc 2.1.2 dalla lettera a alla lettera e

Come detto in precedenza ogni prodotto è descritto dettagliatamente sulla rispettiva scheda tecnica

7 VALUTAZIONE DEL RISCHIO E PIANO DI MONITORAGGIO

7.1 VALUTAZIONE DEL RISCHIO

Ai fini dello studio si è valutato che le variabili maggiori in termini di rischi fossero legate alle caratteristiche del processo produttivo di origine relativamente alle categorie omogenee di prodotto identificate dai diagrammi di flusso presenti in allegato (DOC 2.1.2 da a ad e).

A questo scopo lo stabilimento dispone dell'intera raccolta delle schede tecniche pertinenti le materie prime produttive e le schede tecniche dei materiali di imballaggio utilizzati nelle operazioni di confezionamento.

Il sistema gestionale, integrato con il sistema di rintracciabilità, raccoglie l'intero elenco delle referenze di prodotto realizzate.

I documenti succitati costituiscono un supporto per l'analisi dei pericoli effettuata dal gruppo HACCP.

Il gruppo di lavoro ha analizzato tutti i potenziali pericoli di natura igienico-sanitaria che si possono verificare entro il campo di applicazione del presente Manuale.

L'identificazione dei pericoli è avvenuta considerando le caratteristiche dei prodotti in entrata, i processi ed i flussi, questi sono stati classificati come:

- **BIOLOGICI (B),**
 - o Qualunque elemento contaminante vivente in grado di procurare danni al consumatore (Prioni, virus, batteri, lieviti e muffe, parassiti)
- **FISICI (F),**
 - o Presenza di qualunque tipologia di corpo estraneo nel prodotto in grado di procurare danni al consumatore (Animali indesiderati, oggetti del personale, parti di macchinari, ecc...)
- **CHIMICI (C)**
 - o Qualunque elemento contaminante non vivente in grado di produrre danni al consumatore (Metalli pesanti, diossine, tossine non microbiche ecc...)
 - o Qualunque elemento non contaminante in grado di procurare danni a consumatori predisposti (Allergeni)

I pericoli identificati sono stati successivamente valutati dal gruppo per la sicurezza alimentare per ciascun processo produttivo di cui ai diagrammi di flusso tenendo conto quando necessario delle caratteristiche specifiche delle categorie omogenee di prodotto, al fine di individuare i pericoli pertinenti i diversi processi produttivi.

I pericoli individuati sono stati valutati dal gruppo di lavoro HACCP secondo i seguenti criteri di analisi:

a. **Gravità - indicata con G**

La gravità del pericolo è specifica per il pericolo considerato, ed è valutata in relazione alla destinazione d'uso del prodotto e alla conoscenza dell'agente contaminante.

La gravità del pericolo è valutata come:

- **ALTA:** pari a un valore numerico uguale a 3, nel caso in cui la caratteristica identificata come pericolo possa creare un danno persistente alla persona, abbia esiti letali e cronici
- **MEDIA:** pari a un valore numerico uguale a 2, nel caso in cui la caratteristica identificata come pericolo abbia conseguenze acute, ma limitate nel tempo (es. contaminazione microbica da microrganismi non patogeni)..
- **BASSA:** pari a un valore numerico uguale a 1, nel caso in cui la caratteristica identificata come pericolo abbia conseguenze modeste o lievi, il danno leggero è limitato nel tempo.

b. **Probabilità - indicata con P**

La possibilità che si manifesti un pericolo è stata valutata dal gruppo HACCP sulla base delle conoscenze e dell'esperienza dei componenti del gruppo di lavoro, del tipo di lavorazione che si compie

in azienda, sui prodotti, della natura medesima del pericolo/fase in cui si manifesta e delle misure preventive poste in essere; la valutazione è stata gestita, secondo il seguente criterio:

- **ALTA:** pari a un valore numerico uguale a 3: probabilità elevata
- **MEDIA:** pari a un valore numerico uguale a 2: probabilità intermedia. Pericolo che può verosimilmente accadere in relazione alla tecnologia adottata nel processo produttivo.
- **BASSA:** pari a un valore numerico uguale a 1: poco probabile. I metodi di produzione garantiscono la bassa probabilità di accadimento o non si ha memoria aziendale o dati di letteratura in merito.

c. **Rilevabilità - indicata con R**

Il concetto di rilevabilità fa riferimento alla possibilità per il consumatore di rilevare nel prodotto la presenza del fattore di pericolo, evitandone quindi il relativo consumo;

- **ALTA,** pari a un valore numerico uguale a 1, nel caso in cui il pericolo sia facilmente rilevabile;
- **MEDIA,** pari a un valore numerico uguale a 2, nel caso in cui la rilevabilità del pericolo sia intermedia;
- **BASSA,** pari a un valore numerico uguale a 3, nel caso in cui il pericolo non sia rilevabile sensorialmente.

Nota: Tutti i valori rilevati sono riferiti alla realtà aziendale e alla storicità del prodotto nell'azienda e in aziende simili.

Sulla base degli indici attribuiti di gravità (G), frequenza (F) e rilevabilità (R), il gruppo di lavoro HACCP ha individuato un indice di RISCHIO secondo seguente formula:

$$\text{INDICE DI RISCHIO} = G \times F \times R$$

7.2 Identificazione dei CP e CCP

Ad ogni fase dei diagrammi di flusso si è applicato l'albero delle decisioni (Doc 2.1.5) per valutare se è considerabile come punto critico di controllo o CCP.

Per rispondere alla domanda numero 3 dell'albero delle decisioni si considera l'indice di rischio ottenuto e più precisamente:

- **Risultato compreso tra 0 e 7: RISCHIO BASSO, risposta NO**
- **Risultato tra 8 e 27: RISCHIO ALTO, risposta SI**

In alcune fasi esiste la possibilità che l'azienda ritenga di applicare un controllo pur non essendo queste considerate CCP o CP dall'analisi dei pericoli effettuata con l'albero delle decisioni. Questo perché si è valutato, ad esempio, che un controllo in quella fase permette di gestire meglio il processo od è utile come indicatore del processo stesso o, ancora, permette di tenere sotto controllo il lavoro degli addetti.

Anche i punti di cui sopra vengono indicati come CP nella relativa analisi.

Per ogni CP e CCP viene poi definito un piano di monitoraggio in cui sono chiaramente indicati:

- Misura di controllo
- Soglia di accettabilità
- Frequenza del controllo
- Trattamento della non conformità

- Documento di registrazione se previsto
- Metodo di validazione di efficacia del controllo

L'analisi dei pericoli è dettagliata nei documenti Doc 2.1.3 da a ad e. I piani di monitoraggio vengono dettagliati nei documenti Doc 2.1.4da a ad e..

7.3 RISCHI SIGNIFICATIVI EVIDENZIATI

Dall'analisi dei pericoli condotta sono emersi i seguenti CCP:

CCP1: Surgelazione pane precotto surgelato

CCP2: Stoccaggio pane precotto surgelato

CCP3: Spedizione pane precotto surgelato

CCP4: Trasporto pane precotto surgelato

Sono, inoltre stati evidenziati i seguenti CP:

Da CP1 a CP4: Cotture di tutti i prodotti

CP5: Ricevimento materie prime

CP6: Stoccaggio materie prime deperibili

CP7: Controllo corpi estranei al confezionamento

CP8: Controllo corretta apposizione etichetta

CP9: Controllo furgoni al carico

8 VALIDAZIONE PIANO HACCP

Il gruppo per la sicurezza ritiene valido il piano HACCP qualora le misure di controllo applicate siano sufficienti a contenere o abbattere del tutto il rischio a loro associato.

A verifica di ciò verranno utilizzate le seguenti informazioni.

- Analisi sul prodotto finito o sui semilavorati (Vedi Verifica del sistema)
- Verifiche preoperative
- Verifiche ispettive interne
- Non conformità ed azioni correttive

Il tutto verrà riesaminato con cadenza almeno annuale durante il riesame del sistema.