

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITÀ	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITÀ DI VERIFICA	NOTE
Ricevimento farine	<ul style="list-style-type: none"> - Muffe e micotossine - Insetti - Impurità biologiche - Residui di antiparassitari - Metalli pesanti - Corpi estranei metallici - Corpi estranei non metallici 		<p>Acquisto presso fornitori selezionati (procedura di omologazione)</p> <p>Definizione delle specifiche qualitative ⁽¹⁾, delle modalità di trasporto e delle condizioni di accettazione o rifiuto; definizione del capitolato di acquisto</p> <p>Dichiarazione del fornitore sulla conformità della partita ⁽²⁾</p> <p>Definizione delle modalità di controllo al ricevimento</p>	<p>Controllo della documentazione accompagnatoria.</p> <p>Controllo di accettazione ⁽³⁾</p>	<p>Ad ogni carico consegnato. Magazziniere</p> <p>Ad ogni carico consegnato. Magazziniere e Controllo Qualità.</p>	<p>Assenza della documentazione accompagnatoria</p> <p>Mancata rispondenza alle condizioni previste per la fornitura ⁽⁴⁾.</p>	<p>Accettazione sospesa fino alla presentazione della documentazione.</p> <p>Rifiuto della partita e/o accettazione sospesa fino al completamento dei necessari accertamenti.</p> <p>Eventuale declassamento della partita.</p>	<p>Prelievo di campioni per analisi come ad esempio</p> <ul style="list-style-type: none"> - umidità - muffe - micotossine - filth test - residui di presidi sanitari - metalli pesanti <p><i>Limiti critici e frequenze:</i> secondo quanto definito nel Piano d'analisi aziendale ⁽⁵⁾</p> <p>⁽⁵⁾ Il piano d'analisi è un programma scritto di che include per ogni materia prima:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipologia e numero dei campioni - Parametri analitici - Frequenze - Limiti critici <p>Il piano di controllo delle materie prime è un piano di controllo periodico a campione elaborato da ogni realtà aziendale produttiva tenedo presente i seguenti criteri guida:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tipologia e pericolosità materia prima • affidabilità fornitore (garanzie fornite e storia aziendale del fornitore) • volumi trattati della materia prima • rotazione della materia prima <p>Tale piano di controllo viene rivisitato e modificato dall'azienda ogni anno in funzione dei risultati ottenuti.</p>	<p>(1) Le caratteristiche qualitative possono essere definite attraverso la predisposizione di specifiche di prodotto, di capitolati di acquisto e devono contenere i limiti di accettabilità per i parametri ritenuti critici.</p> <p>(2) La dichiarazione di conformità deve contenere almeno le seguenti informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lotto e/o data di scadenza - Quantità - Umidità - Ceneri - Glutine secco - Chopin (W e P/L) <p>(3) Come prassi raccomandabile per il controllo di accettazione si suggerisce di definire in via formale (ad es. attraverso istruzioni operative) le modalità da seguire per verificare la conformità delle partite acquistate.</p> <p>(4) Tutte le non conformità rilevate al ricevimento vanno opportunamente registrate ad esempio riportando una nota sul certificato di accompagnamento delle farine e possono dar seguito a provvedimenti nei confronti del fornitore.</p>

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITA'	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITA' DI VERIFICA	NOTE
Stoccaggio materie prime	- Eccessiva proliferazione di microrganismi patogeni e/o alteranti		Definizione ed attuazione di un Programma di controllo degli infestanti. ⁽¹⁾	Monitoraggio relativo alla presenza di infestanti.	Come definito nel programma di disinfezione.	Presenza di infestanti	Segregazione del prodotto con sospetta infestazione e decisione sulla destinazione (ad es. eliminazione, declassamento, eventuale utilizzo).	Verifica dell'efficacia del Programma di disinfezione.	(1) Il programma di controllo degli infestanti è un programma scritto che include i seguenti elementi: - nome della società cui è affidato l'incarico - lista dei prodotti usati - luogo, metodo e frequenza di utilizzo - mappa con distribuzione delle esche - tipo e frequenza delle ispezioni necessarie a verificare l'efficacia del piano Tutte le attività relative all'applicazione e verifica del piano sono soggette a registrazione
	- Infestazioni	CCP*	Definizione ed attuazione di un Programma di sanificazione dei locali. ⁽²⁾	Controllo dello stato di pulizia dei locali e delle condizioni di conservazione.	Come definito nel programma di sanificazione.	Presenza di residui visibili di sporco o polveri.	Pulizia straordinaria dei locali ed eventuale disinfezione.	Riesame periodico (almeno semestrale) dei dati relativi all'attività di monitoraggio degli infestanti.	
			Adeguate condizioni di conservazione relativamente a temperature, umidità relative, condizioni igienico-strutturali dei locali.	Controllo delle condizioni di stoccaggio di temperatura e umidità	Giornaliera.	Temperatura per i deperibili 0-4°C * solo per materie prime deperibili.			
			Rotazione delle scorte.	Controllo dei tempi di stoccaggio.	Giornaliera	Termine minimo di conservazione (TMC).	Al superamento del TMC, verifica idoneità della partita ed eventuale eliminazione della stessa. Al rilievo di inadeguate condizioni di conservazione, segregazione e valutazione della merce presente nel locale di conservazione. Ripristino delle condizioni di conservazione previste.		(2) Il programma di sanificazione è un programma scritto che include: - locali ed attrezzature da sanificare - strumenti per la sanificazione - prodotti da utilizzare - modalità operative - modalità di verifica

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITA'	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITA' DI VERIFICA	NOTE
Stoccaggio materie prime	- Presenza corpi estranei non metallici	<u>CCP</u>	Dispositivo plansichter di sicurezza nei silos di stoccaggio farine.	Verifica visiva integrità e funzionalità plansichter. Rilevazione dei corpi estranei.	Settimanale/Mensile Manutenzione.	Mancato funzionamento o riduzione dell'efficacia del plansichter. Presenza di corpi estranei.	Ripristino condizioni ideali di funzionamento pulizia e rimozione completa dei corpi estranei.	Riesame periodico dei dati relativi alla presenza di corpi estranei.	
	- Presenza di corpi estranei metallici	<u>CCP</u>	Trappola magnetica di sicurezza nei silos di stoccaggio farine.	Verifica visiva funzionalità trappola magnetica di sicurezza. Rilevazione dei corpi estranei metallici.	Settimanale/Mensile Manutenzione.	Mancato funzionamento o riduzione dell'efficacia della trappola magnetica di sicurezza. Presenze di corpi estranei metallici o di particelle ferrose.	Ripristino condizioni ideali di funzionamento pulizia e rimozione completa dei corpi estranei metallici e delle particelle ferrose.	Riesame periodico dei dati relativi alla presenza di corpi estranei metallici e delle particelle ferrose.	

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITA'	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITA' DI VERIFICA	NOTE
Formazione dell'impasto.	- Ricaduta dei corpi estranei.		Formazione del personale. Rispetto delle prescrizioni igieniche (comportamentali e di abbigliamento) da parte del personale che manipola il prodotto. ⁽¹⁾	Controllo visivo corretta operatività del personale.	Continua.	Presenza di corpi estranei nell'impasto.	Richiamo del personale.	Esame delle lamentele.	<p>(1) Il personale che manipola l'impasto deve:</p> <ul style="list-style-type: none"> - indossare adeguata giacca o sopravveste di colore chiaro, priva di tasche esterne aperte - indossare idoneo copricapo che contenga completamente la capigliatura - lavarsi accuratamente le mani e le unghie prima di iniziare la lavorazione o dopo essersi servito dei servizi igienici o aver toccato materiali non puliti - tenere le unghie corte, pulite e non laccate - togliersi i gioielli e gli oggetti personali prima di iniziare la lavorazione <p>Non deve:</p> <ul style="list-style-type: none"> - consumare cibo e bevande e fumare se non negli appositi locali - introdurre nelle aree di lavorazione oggetti di vetro - lasciare indumenti o altri oggetti da lavoro e non nelle zone di lavorazione

PANE: Cottura in forno

SCHEDA TECNICA N° 4

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITA'	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITA' DI VERIFICA	NOTE
Cottura del pane in forno.	- Sopravvivenza di spore batteriche e di muffe.	CCP ⁽¹⁾	Idonea definizione delle condizioni di tempo e temperatura. ⁽²⁾ Interventi di manutenzione programmata ai forni di cottura e agli strumenti di misura. ⁽³⁾	Controllo della temperatura minima d'esercizio.	Gloranaliera. Fornaio.	Sono definiti dalle specifiche condizioni di lavorazione.	Prolungamento dei tempi di cottura. Valutazione dello stato qualitativo del prodotto a fine cottura. Interventi di manutenzione straordinaria.	Prelievo di campioni per analisi come ad esempio: - umidità - sporigeni - miceti <i>Limiti critici e frequenze:</i> secondo quanto definito nel Piano d'analisi aziendale. ⁽⁵⁾ ⁽⁵⁾ Il piano d'analisi è un programma scritto che include: - Tipologia e numero dei campioni - Parametri analitici - Frequenze - Limiti critici	⁽¹⁾ Questa fase è da ritenersi critica solo nel caso di pani con decorazioni di tipo umido (es. olive) o di pani che abbiano durabilità superiore a 3 giorni. ⁽²⁾ E' necessario che le condizioni del processo di cottura siano definite anche in funzione dei requisiti igienico-sanitari. ⁽³⁾ La manutenzione preventiva dei forni di cottura dovrà prevedere anche la taratura dei termometri e dei cronometri. ⁽⁴⁾ La documentazione dell'attività di monitoraggio del processo di cottura potrà essere realizzata attraverso la registrazione della Temperatura d'esercizio all'inizio della giornata lavorativa ed al cambio di produzione.

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITA'	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITA' DI VERIFICA	NOTE
Affettatura.	- Contaminazione per contatto con superfici e/o ambienti non adeguatamente sanificati.		Definizione ed attuazione di un programma di sanificazione dei locali e delle attrezzature. Rispetto delle norme igieniche da parte del personale.	Controllo visivo dello stato igienico dei locali e delle attrezzature. Controllo della corretta operatività degli operatori.	All'inizio dell'attività lavorativa. Continuo.	Presenza di residui visibili di sporco o polveri. Mancato rispetto delle norme igieniche.	Pulizia straordinaria dei locali e delle attrezzature. Richiamo del personale.	Verifica dell'efficacia del programma di sanificazione.	

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITA'	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITA' DI VERIFICA	NOTE
<p>Aggiunta di sostanze ad azione conservante.</p>	<p>- Errato dosaggio degli additivi</p>	<p>CCP⁽¹⁾</p>	<p>Formazione del personale Taratura del sistema di dosaggio.</p>	<p>Controllo del dosaggio</p>	<p>Giornaliera. Operatore.</p>	<p>Definito dalle specifiche di processo.</p>	<p>Identificazione del prodotto non conforme e decisione sulla destinazione (ad es. eliminazione, declassamento, eventuale utilizzo).⁽²⁾ Ripristino della funzionalità dell'impianto.</p>	<p>Verifica analitica del titolo dell'additivo. <i>Limiti critici e frequenze:</i> secondo quanto definito nel Piano d'analisi aziendale.⁽³⁾</p>	<p>(1) Questa fase è da ritenersi critica solo per i prodotti in cui vengono aggiunti additivi. (2) Per prodotto non conforme si intende tutto il prodotto lavorato dall'ultimo monitoraggio risultato regolare alla rilevazione della non conformità. (3) Il piano d'analisi è un programma scritto che include: - Tipologia e numero dei campioni - Parametri analitici - Frequenze - Limiti critici</p>

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITA'	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITA' DI VERIFICA	NOTE
Confezionamento	- Cessione di sostanze nocive dal materiale di imballaggio. - Formazione condensa e sviluppo muffe. ⁽¹⁾ - Contaminazione microbica.		Utilizzo del materiale di imballaggio idoneo a venire a contatto con alimenti. ⁽²⁾ Definizione e rispetto del tempo di raffreddamento. ⁽³⁾ Idoneità igienico-sanitaria dei locali di confezionamento. ⁽⁴⁾	Controllo della presenza della dichiarazione di conformità al ricevimento.	Per ogni partita. Magazziniere.	Assenza della dichiarazione di conformità. Il tempo necessario per il raggiungimento della Temperatura ambiente.	Accettazione sospesa sino alla consegna della dichiarazione di conformità. Prolungamento della sosta per il raffreddamento.	Verifica periodica rispondenza tra tempo di sosta e Temperatura finale richiesta. Prelievo di campioni per analisi come ad esempio: - Muffe - Lieviti - Staf. Aureus Limiti critici e frequenze: secondo quanto definito nel Piano d'analisi aziendale. ⁽⁵⁾	(1) Questa fase è da ritenersi tale solo per i prodotti confezionati con imballaggi ermetici. (2) L'idoneità del materiale viene assicurata attraverso la dichiarazione di conformità rilasciata dal fornitore. (3) Il tempo di sosta prima del confezionamento potrà essere definito assicurando la sistematicità delle condizioni operative. (4) Nei locali di confezionamento non deve sostare materiale di imballaggio. (5) Il piano d'analisi è un programma scritto che include: - Tipologia e numero dei campioni - Parametri analitici - Frequenze - Limiti critici

FASE	PERICOLO	CCP	MISURE PREVENTIVE	MONITORAGGIO	FREQUENZE/ RESPONSABILITA'	LIMITI CRITICI	AZIONI CORRETTIVE	ATTIVITA' DI VERIFICA	NOTE
Controllo metalli Metal detector	Contaminazione del prodotto con corpi estranei metallici	CCP	Taratura periodica dello strumento. Revisione periodica programmata dello stesso.	Verifica dell'efficacia del funzionamento dello strumento.	Più volte in un turno di produzione. Operatore.	Mancata rilevazione dei corpi estranei metallici (strumento non calibrato).	Intervento di manutenzione sullo strumento per il ripristino della funzionalità. Fermo di produzione. Blocco del prodotto dall'ultima verifica fino all'esaurimento nastro.		