

*Dr. Pico de Paperis
Paperopoli*

Doc. XXX.08.002.REL

Pag. 1 di 1

Rev. 0

RAPPORTO DI AUDIT:
SALAMECHICOMPRA SPA

04.04.08

COPIA N. : __1__ DI: __1__

XXX.08.002.REL	06.04.08	Dr. Pico de Paperis	Dr. Pico de Paperis
REV.	DATA	PRODUZIONE	VERIFICA

RAPPORTO DI AUDIT

1. **RIF.** MON.08.002.REL
2. **NORME DI RIFERIMENTO:** UNI EN ISO 9001:2000
3. **SOCIETA':** Salamechicompra SpA
4. **DATA E SEDE DELLA VERIFICA:** 04.04.2008, Paperopoli
5. **CONTATTO E POSIZIONE:** Dott. Max Salute, QA Manager, Tel.0777/0101
6. **AUDITOR:** Dr. Pico de Paperis
7. **TIPO DI AUDIT:** Audit di seconda parte
8. **AREE VALUTATE DELLO STABILIMENTO:** produzione di prosciutto cotto, arrostiti e bresaola
9. **SOMMARIO DELLE RISULTANZE DELL'AUDIT:**

TOTALE SEGNALAZIONI: n. 96

Verifica stabilimento: n. 35 NC maggiori (nn.), n. 30 NC (nn.), n. 20 Osservazioni (nn. rimanenti).

Verifica autocontrollo: n. 8 Deviazioni maggiori (nn.), n. 3 Deviazioni minori (nn.).

10. PUNTI DI FORZA:

Disponibilità di spazio all'interno dello stabilimento (eccetto arrivi) – Disponibilità di spazio per espansione/ristrutturazione – Poche tipologie produttive.

11. AREE DI MIGLIORAMENTO:

Struttura autocontrollo – Rintracciabilità – Igiene dello stabilimento – Igiene del personale – Controllo di processo – Deposito promiscuo – Deposito e gestione prodotti non conformi.

12. GIUDIZIO SINTETICO:

Tot. penalità (NC/Dev. magg. 3 punti; NC/Dev. min. 1 punto) : 162 PUNTI DIFETTO

Giudizio stelle: 000+++

13. **COMMENTI / AZIONI SUCCESSIVE:** Azioni straordinarie per la revisione del sistema di autocontrollo, formazione igienica del personale, manutenzione dello stabilimento, visite di sorveglianza.
14. **DATA:** Perugia, 06.04.2008
15. **FIRMA DELL'AUDITOR:**

1. OBIETTIVI DELL'AUDIT

E' stata condotto un audit presso lo stabilimento della Società Salamechicompra SpA, con sede a Ca' de Cotti (PG), con l'obiettivo di accertare sia l'idoneità delle caratteristiche strutturali dello stabilimento, sia il rispetto delle buone pratiche igieniche, sia l'impostazione e l'efficienza del sistema di autocontrollo.

2. AUDIT DELLO STABILIMENTO

Sono riportate di seguito le osservazioni riguardanti le caratteristiche strutturali, i flussi di processo e l'igiene delle produzioni e delle maestranze, con particolare riferimento alla conformità alle norme di controllo ufficiale ma anche alle richieste comunemente avanzate dalle catene della distribuzione nelle azioni di verifica o di qualifica del fornitore.

Vestizione

1. Non esiste un contratto con una lavanderia industriale per il lavaggio e la disinfezione degli indumenti da lavoro, operazioni affidate direttamente ai singoli operai. Questa situazione espone lo stabilimento al rischio di un trattamento inadeguato degli indumenti, con possibili riflessi sull'igiene di produzione.

Spogliatoi e servizi igienici

2. Nell'antibagno non sono disponibili appendiabiti per appendere gli indumenti da lavoro prima di accedere al bagno.

Area di scarico

3. Di fronte alle bocche di scarico è collocata una cella destinata al deposito transitorio degli scarti (non conformità maggiore riguardante i flussi di processo).
4. L'area di scarico presenta una estensione relativamente ridotta rispetto al corpo dello stabilimento; tale situazione non favorisce una corretta e veloce movimentazione delle carni fresche e rende più problematico il percorso controcorrente degli scarti nello stesso corridoio.
5. Al momento dello scarico, è stato osservato che numerosi carrelli utilizzati per il trasporto delle cosce presentavano condizioni igieniche assolutamente insoddisfacenti (sfondati, con evidenti saldature, con etichette adesive e pezzi di corda).
6. Non sono previsti dispositivi per la raccolta ed il lavaggio dei ganci.
7. Tutti i tubi utilizzati per il lavaggio del locale e delle attrezzature sono srotolati sul pavimento (non mantenuti negli appositi arrotolatori).
8. Alcune trappole antiinsetto sono state installate esattamente sopra le aree occupate dai carrelli con il prodotto (possibile contaminazione da pericoli biologici).

Controllo di accettazione cosce

9. Il controllo di accettazione delle cosce non include la valutazione di importanti requisiti tecnologici, con potenziale impatto sulla sicurezza e sulla stabilità del prodotto, con particolare riferimento al pH ed allo stato di ossidazione dei grassi (es. numero di perossidi).
10. Al momento della verifica, alcune delle cosce appena scaricate presentavano caratteristiche merceologiche potenzialmente riconducibili alla sindrome PSE; ciononostante, nemmeno su queste cosce è stato effettuato un controllo strumentale.

Deposito frigorifero scarti

11. E' stata osservata la presenza di prodotti non conformi non adeguatamente identificati.

Selezione ponderale

12. Nel controllo di accettazione delle carni per bresaola non è effettuata la selezione del prodotto per classi di peso.

Deposito ingredienti salina

13. Il deposito interno degli ingredienti della salina è mantenuto in condizioni di ordine e di igiene insufficienti: sacchi aperti appoggiati direttamente sul pavimento, guanti appoggiati su un sacco, sacchi accatastati a diretto contatto con le pareti, pallet di legno, sacchi di sale vuoti accatastati in un angolo, bidone dei rifiuti senza coperchio, materiale d'ufficio in cattive condizioni ed in disordine.

Preparazione salina

14. La bilancia presente nel locale non è provvista di contrassegno di identificazione.
15. Gli ingredienti e gli additivi presenti nel locale sono ancora avvolti dall'imballaggio secondario (cartone o bidone).
16. Sulle vasche di accumulo della salina, scoperte, è posizionato il motore del dispositivo di agitazione (possibile contaminazione da pericoli fisici e chimici).
17. La superficie esterna delle vasche ed in particolare i coperchi non risultano adeguatamente detersi e disincrostatati.
18. Sul soffitto del locale è stata osservata una presenza critica di condensa.

19. I quantitativi di ingrediente/additivo pesati sono registrati su un foglio ma il calcolo delle singole quantità richieste dalla formula (la proporzione) è fatto mentalmente dallo stesso operatore (possibile non conformità maggiore di processo).

Cella di temperaturizzazione reparto di siringatura

20. E' stato osservato il deposito promiscuo di cosce da siringare accanto ad un vagonetto di semilavorato per ricomposti e ad una botte già siringata 3 giorni prima (con fondelli immersi in abbondante siero!).

Siringatura

21. E' stata osservata la presenza di guanti direttamente appoggiati su un carrello di cosce da siringare.

22. La temperatura della salina nell'impianto di miscelazione, deposito e siringatura non è termoregistrata.

23. Non è effettuato alcun controllo densitometrico o salinometrico della salina prima della siringatura.

24. Le cosce sono correttamente pesate prima della siringatura ma il controllo di peso post siringatura è effettuato sulla botte (e dunque considera anche il peso della salina libera che potrebbe non essere completamente riassorbita in zangolatura).

Zangolatura

25. Le zangole non sono dotate di dispositivi per il lavaggio CIP.

26. Durante la produzione viene effettuato il lavaggio delle zangole e dei locali utilizzando anche lance a pressione orientate verso il pavimento, in prossimità di botti aperte contenenti prodotto! (contaminazione da spruzzi ed aerosol).

27. Le caratteristiche microclimatiche dei locali ed in particolare la presenza di abbondante condensa sui soffitti segnala un insufficiente livello di estrazione del vapore.
28. Secondo quanto riferito dal sig. Paolini non è effettuata la registrazione in continuo del programma di zangolatura, seguito esclusivamente attraverso il contagiri (difficile controllo delle non conformità di processo).
29. Dopo la zangolatura le botti non sono identificate con un contrassegno che segnali l'effettiva e corretta applicazione del processo.

Stampaggio

30. Uno sterilizzatore per coltelli non risulta in funzione.
31. Nella postazione di stampaggio uno dei due operai in testa alla linea non ha accesso diretto allo sterilizzatore per coltelli.
32. Non è presente almeno un lavandino in prossimità della linea.
33. L'acciarino è appoggiato sul banco di lavorazione.
34. Non è effettuato alcun controllo del peso durante lo stampaggio; tale controllo è effettuato solo dopo lo stampaggio, a stampo già chiuso (difficile controllo delle non conformità di processo).
35. Non è applicato un contrassegno che identifichi lo stampatore.
36. Il nastro di trasporto delle cosce zangolate, privo di sistema di lavaggio in continuo, si presenta in condizioni igieniche poco soddisfacenti.

Prima pressatura

37. Molti stampi sono chiusi con coperchi notevolmente incrostati.
38. In una considerevole percentuale degli stampi, la prima pressatura determina la tracimazione del prodotto ed il riversamento dello stesso lungo le superfici esterne dello stampo.

39. Il soffitto del locale appare particolarmente sporco.

40. Le pareti sono in più punti danneggiate (pannelli sandwich con materiale di riempimento a vista).

Generazione fumo

41. La linea di alimentazione dei trucioli (vagonetto e tramoggia) è totalmente scoperta (scarsa protezione dall'umidità, possibile caduta di corpi estranei).

42. Il processo di combustione non è termoregistrato.

Cottura

43. Non è stata raccolta evidenza oggettiva del trattamento effettuato sulle bilancelle (assenza di contrassegni o di nastri termosensibili); in teoria, le bilancelle trattate potrebbero essere confuse con quelle da cuocere.

Seconda pressatura

44. Il pavimento, nella zona adiacente ai forni, è mantenuto in condizioni igieniche non soddisfacenti (presenza di carta e fogli di plastica a copertura del pavimento).

Raffreddamento stampi

45. Le celle utilizzate per il raffreddamento non sono sottoposte a termoregistrazione (grave non conformità di processo).

Disistampaggio

46. È stato osservato l'uso dello stesso coltello per incidere il cartone e per rifilare il prodotto.

47. Il lavabo-sterilizzatore si trova a circa 4 metri dagli operatori, dall'altra parte della linea.
48. Il lavabo-sterilizzatore non è provvisto di cestino per la carta.
49. Le condizioni microclimatiche sono assolutamente inadeguate per operazioni delicate come la rifilatura: temperatura 14,5°C (troppo alta), elevata quantità di vapore e condensa, eccessiva vicinanza con la lavastampi (!).

Linea prodotti ricomposti

50. Le dimensioni ridotte del locale non consentono un corretto lay-out: particolarmente critica è la vicinanza tra insacco e confezionamento.
51. Non esiste separazione strutturale e funzionale tra alimentazione materie prime, insacco e termoformatura.
52. Nello stesso locale è effettuata la cucitura degli arrosti.
53. Nell'area di movimentazione del prodotto "esposto" è stata osservata la presenza di abbondante condensa sul soffitto.
54. Il caricamento della bobina inferiore avviene in prossimità del vagonetto delle materie prime.
55. La pressatura degli stampi è discontinua e manuale.
56. Gli stampi da toast sono eccessivamente ammassati nelle bilancelle (elevato rischio di non conformità nel processo di cottura).

Locale confezionamento

57. Le operazioni di confezionamento sono effettuate ad una temperatura ambientale troppo elevata: 13,9°C, con un impianto di condizionamento a ventilazione forzata (aria lanciata sul prodotto).
58. In testa alla linea, nella postazione più critica, è collocato un cartone contenente i sacchi (gli imballaggi non sono ammessi nelle aree precedenti il confezionamento).

59. Nell'area di confezionamento è stata osservata la presenza di cartoni direttamente appoggiati sul pavimento.

60. Il serbatoio della gelatina non è sottoposto a termoregistrazione.

61. Sul banco posizionato a valle del confezionamento, accanto a cartoni, è stata osservata la presenza di prodotto cotto sezionato (descritte come prove di produzione), destinato al recupero come trancio (condizioni igieniche e di processo assolutamente inadeguate).

Trattamento termico

62. Tutti i prodotti, compreso il carpaccio e le confezioni in cryovac, sono sottoposti ad un trattamento in autoclave; non è stata raccolta evidenza oggettiva che tutti i materiali di confezionamento utilizzati siano effettivamente autoclavabili.

63. Nell'area adiacente all'autoclave, è stato rilevato che i cesti contenenti i prodotti da autoclavare non sono distinguibili da quelli già autoclavati; non è dunque identificare lo stato delle prove, in riferimento al controllo termometrico operato sull'autoclave.

Metal detector

64. Il metal detector posizionato prima della postazione di confezionamento non è provvisto di contrassegno di identificazione e taratura.

65. La linea dei ricomposti è sprovvista di metal detector (in questa linea sarebbe particolarmente necessario!).

66. Non è disponibile il metal detector nelle linee della bresaola, dell'arista e del toast.

Imballaggio

67. Prodotti con difetti di vuoto sono introdotti in vasconi identici a quelli utilizzati per i prodotti conformi. Questi prodotti rimangono nel vascone per ore alla temperatura ambiente (13,5°C), fino a quando il contenitore si riempie ed è trasferito in cella (!).

Deposito prodotti finiti

68. E' stata osservata la presenza di prodotti non conformi, privi della necessaria identificazione e sprovvisti di etichettatura, destinati al declassamento ed alla vendita ad altre aziende.

69. In una cella è stato osservato deposito promiscuo di prodotti conformi e di prove di produzione (toast), che tuttavia erano correttamente identificate.

70. In una cella è stata segnalata la presenza di campioni aperti di prodotto (cotto emulsionato) scaduto in data 7 agosto 2007 (!).

Deposito packaging

71. Il deposito non presenta percorsi di ispezione (pallet attaccati alle pareti).

72. Il locale è particolarmente disordinato e sporco (pallet rotti, film e cartoni usati non smaltiti, ragnatele, ecc.).

Deposito ingredienti ed additivi

73. Non è separato dal deposito packaging.

74. Non ci sono scaffalature in numero sufficiente ed il prodotto è in alcuni punti ammassato.

75. Cartoni riciclati, dotati di bollatura sanitaria (operazione non ammessa) sono utilizzati per conservare lo spago.

76. La rete per arrostiti, sconfezionata, è appoggiata direttamente su pallet di legno.

Locale caldaie (per celle stagionatura bresaola)

77. Il locale è anche utilizzato per il deposito promiscuo e disordinato di materiali di ogni genere: porte, corpi illuminanti, carta da mani, carta igienica, sale alimentare, parti di macchinari, gancere arrugginite, cassette, ecc.

Rete acqua potabile e potabilizzazione

78. La rete idrica non è dotata di valvole di non ritorno in corrispondenza dei punti di erogazione.

Aree esterne

79. All'esterno, in prossimità del deposito packaging, si segnala la presenza di rifiuti secchi di ogni genere.

80. In prossimità della zona forni, pallet pericolanti di segatura sono direttamente esposti alle intemperie! Sia i pacchi superficiali sia quelli interni sono bagnati.

3. AUDIT DEL SISTEMA DI AUTOCONTROLLO

Sono riportate di seguito le osservazioni riguardanti la struttura e l'efficienza del sistema di autocontrollo, interpretato sia secondo i metodi del sistema HACCP sia nell'ottica della conversione in sistema di analisi quantitativa del rischio; sono state considerate, inoltre, le possibili criticità legate alla interazione con il sistema di qualità, organizzato in chiave di gestione per processi.

Rintracciabilità

81. Al momento dello scarico, prima ancora che il prodotto venga sottoposto alla procedura di accettazione, è assegnato un numero di partita, che oltre tutto

può corrispondere a differenti fornitori dello stesso articolo.. Tale operazione non consente di identificare correttamente porzioni di partita da destinare a lavorazione con riserva ovvero da rifiutare (lo stesso numero di partita risulterebbe assegnato a prodotto accettato e rifiutato).

82. Qualora lo stesso numero sia assegnato a prodotti di fornitori diversi, arrivati nella stessa giornata, il sistema di rintracciabilità potrebbe non consentire l'identificazione del fornitore interessato.
83. Le etichette applicate alle giostre ed alle gancere sono spesso semplicemente appoggiate e dunque facilmente spostabili.

Struttura della documentazione di autocontrollo

84. Non è stata predisposta una documentazione integrata riguardante il sistema di autocontrollo aziendale, comprendente sia il protocollo di autocontrollo (attualmente incorporato nel manuale di qualità), sia le procedure fondamentali sottoposte alla supervisione da parte delle autorità sanitarie (es. procedura di ritiro dei prodotti dal mercato, procedura di sanificazione, ecc.).
85. La documentazione non fornisce evidenza oggettiva delle attività e dei criteri prescelti per discriminare i CCP (critical control points) dai CP (control points); in particolare, non è chiara la differenza tra pericolo e CCP.
86. Nelle cosiddette "schede di analisi del rischio" si identifica la presenza del rischio (che in realtà corrisponde piuttosto ad un pericolo) ma si conclude che tutte le fasi che comportano un rischio sono necessariamente CCP (deviazione maggiore rispetto ai Principi Codex 1 e 2).
87. Il protocollo non fornisce evidenza oggettiva di tutte le attività richieste dal sistema HACCP, articolato secondo i 7 principi del Codex Alimentarius.

Efficienza del sistema di autocontrollo

88. Il protocollo considera come CCP anche fasi in cui non è possibile adottare misure di controllo finalizzate alla eliminazione o riduzione del pericolo.

89. Non è stata rilevata evidenza oggettiva di operazioni di verifica (Principio Codex 6) chiaramente distinte da quelle di monitoraggio (Principio Codex 4).

90. Non risultano applicate alcune azioni di monitoraggio strategiche per il controllo di processo (curve di penetrazione del calore, misure di pH, controllo di stabilità dei grassi, controllo densitometrico della salina, ecc.); tale situazione, oltre ad essere contraria agli obiettivi del sistema di autocontrollo, potrebbe impedire una tempestiva applicazione delle misure correttive.

Gestione dell'etichettatura e della bollatura sanitaria

91. In diverse aree dello stabilimento è stata osservata la presenza di cartoni riciclati o usati con bollatura sanitaria ma anche di una quantità rilevante di prodotto finito confezionato privo di bollatura, destinato al circuito industriale (potrebbe non essere una scelta saggia la riproduzione del bollo esclusivamente sulla documentazione commerciale).

Perugia, 6 aprile 2008

IL VALUTATORE

Dr. Pico de Paperis