|  |  |
| --- | --- |
| **1.0 Purpose** Panificio Italiano has developed detailed processes for the management of allergens in its product range. Presently, there are three allergens handled onsite. 1. Wheat Gluten handled at site and it is present in all the products produced at Panificio Italiano. Therefore, no specific controls are required.
2. Egg (Pasteurised egg)
3. Milk (Milk Powder and Butter)

The evaluation has been completed through a detailed risk assessment which accounts for raw material, interim product and finished product contamination risks at each stage within the Panificio Italiano process and physical location within the Panificio Italiano facility. An allergen management plan has been developed to manage the identified cross contamination risks as far as is practical to avoid the need for alibi labelling where possible. The allergen controls implemented and required alibi labelling together, shall ensure maintenance of product safety and quality with customer confidence and satisfaction. In the event of an allergenic material spillage, the process steps at the end of this document must be followed. **2.0 Scope** The allergens covered by the scope of this document are: Ground Nuts, Tree Nuts, Sesame, Milk, Eggs, Soya, Fish, Shellfish (Crustaceans), Molluscs, Wheat, Rye, Barley, Oats, Spelt, Kamut, Mustard, Celery, Lupins, Sulphites and any derivatives thereof. Panificio Italiano currently uses following allergens: - Wheat gluten - Milk (Milk Powder & Butter) - Egg Panificio Italiano does not intend to manufacture any product without Wheat gluten, all products contain wheat flour. Therefore, for the purposes of allergen management Wheat Gluten are not considered as requiring specific control. Although site handles Milk and Egg, controls are put in place to prevent contamination. The site is nut free and staff (including agency staff) are notified during induction training. The business does not manufacture products carrying specific provenance claims or produce products with organic claims. The business does not procure raw materials containing genetically modified material. The procedure applies from supplier management through to goods acceptance to finished product dispatch. **3.0 Responsibility** The Head of Technical is responsible for the implementation and maintenance of this procedure and training of its content, as appropriate. All employees of Panificio Italiano (including those managing visitors/ contractors) and agency staff are responsible for meeting the requirements of this procedure.**4.0 Procedure** **4.1 Risk Assessment** Detailed Allergen risk assessment must be carried out. The allergen risk assessment shall be completed in two parts:- **Part One** is the baseline risk assessment required in order to implement effective management controls and establish alibi labelling requirements. - **Part Two** is an aspirational standard whereby risks are further quantified, allowing the established management controls to be further refined. Part Two shall be implemented within Panificio Italiano at a timescale to be agreed by the Senior Management Team.\* ***PART ONE*** is designed to understand product cross contamination risks in each factory area and develop a robust action plan to minimise risks wherever possible.\* ***PART TWO*** is designed to understand the identified risks in detail by examining likelihoods of contamination and quantities used in order to determine if alibi labelling for the allergen(s) of concern is required or whether risks can be adequately managed. ***PART ONE:*** **STEP 1:** **Allergens Analysis by Product** To establish which products are potentially at risk of contamination from other allergens and what form these allergens take- Create a spreadsheet listing all products down the left hand column and all possible allergens, as defined in the scope of this procedure, across the top row. - For each product, indicate if the product contains the allergen as an intentional ingredient. - Intentionally contains allergen: type in the form that that the allergen takes and colour the cell green.- Does not contain allergen: colour the cell red.**STEP 2: Allergens Present by Area** To establish which allergens are present in each area and which finished products are at risk from each allergen. - Create a new spreadsheet with the following columns (‘area’ columns: list each specific area of factory - enclosed and open product areas): + Product Group+ Allergen of Concern + Products At Risk (does not contain this allergen as an intentional ingredient) + Area columns - For the entire Panificio Italiano product range, define product groups according production equipment and areas in the factory where product is processed.- Referring to the ‘analysis by product’ spread sheet in Step 1, for each product group, list the first target ‘allergen of concern’. List the products within the product group which do not contain the target allergen. These are the ‘products at risk’ which need to be protected.- For each product at risk, consider whether its ingredients, interim products or open finished products are present in each of the factory areas listed across the top. This will identify area in the factory where those particular products could be at risk of contamination if allergenic materials are also present in that area. Consider the relative risks of the allergen formats e.g. powders, solids etc and ingredients of products in the immediate surrounding areas which may also contain the allergen of concern. - Complete risk assessment as follows: + Allergens present with ingredients, interim products or open finished products for product at risk and risk of contamination is probable – colour the box red and briefly describe what the risk is+ Allergens present with ingredients, interim products or open finished products for product at risk and risk of contamination remote – colour the box amber and briefly describe what the risk is+ Allergen not present or no perceived risk of cross contamination colour the box grey+ Repeat the assessment for each allergen of concern and product group combination until the spreadsheet is fully populated**STEP 3: Factory Verification** To establish that the risks identified through risk assessment are correct and to determine what protection measures are required to prevent allergen contamination in each area.- Take a copy of the ‘Allergens present by Area’ spreadsheet into the factory.- Walk through each area and associated lines/ equipment in turn, preferably whilst typical production is running. Consider the allergenic ingredients present in the area, and what if any risk they pose to the product which must be protected. Make detailed notes of perceived risk and action required. If the area/ lines is used for multiple product groups/ types, ensure the verification includes assessment of during production of each.**STEP 4: Create an Allergens Action Plan** To establish the corrective actions and additional management procedures required to prevent allergens cross contamination in each area. - Write up recommended actions into a final ‘Action Plan’ spreadsheet- List actions by factory area on this spreadsheet- Adjust the colour coding of any perceived risks on the Allergens present by Area spreadsheet, if the assessment of risk has changed based on the factory floor verification- Sense check that the actions defined are practical and achievable ***PART TWO:*** **STEP 5: Allergen Risk Rating by Area** To establish the relative risk of allergen contamination considering the likelihood of an allergen contaminating other materials and the quantity used in the area.- To be used for all red and amber identified risks from the Allergens by Area assessment - Create a new spreadsheet with the following columns (risk ratings 1-3 for both likelihood and quantity): | **1.0 Mục đích**Panificio Italiano đã phát triển các quy trình chi tiết để quản lí các chất gây dị ứng trong phạm vi sản phẩm của mình. Hiện tại, có 3 chất gây dị ứng được xử lí tại chỗ.1. Gluten lúa mì được xử lí tại chỗ và nó có mặt trong tất cả các sản phẩm được sản xuất tại Panificio Italiano. Do đó nó không được yêu cầu phải kiểm soát 1 cách chuyên biệt.
2. Trứng (trứng tiệt trùng)
3. Sữa (sữa bột và bơ)

Việc đánh giá đã được hoàn thành thông qua các đánh giá chi tiết rủi ro bao gồm các rủi ro về ô nhiễm nguyên vật liệu, rủi ro về ô nhiễm sản phẩm tạm thời và thành phẩm ở từng giai đoạn trong quy trình Panificio Italiano và vị trí vật lí trong cơ sở của Panificio Italiano. 1 kế hoạch quản lí chất gây dị ứng đã được phát triển để quản lí các nguy cơ nhiễm chéo được xác định theo như thực tế để tránh phải ghi nhãn đề phòng nếu có thể. Khi các biện pháp kiểm soát chất gây dị ứng và yêu cầu ghi nhãn đề phòng được tuân thủ song song, sẽ đảm bảo duy trì được sự an toàn và chất lượng của sản phẩm cùng với sự tin tưởng và hài lòng của khách hàng. Trong trường hợp các vật liệu gây dị ứng bị rơi vãi, các bước trong quy trình ở cuối tài liệu này phải được tuân thủ. **2.0 Phạm vi**Các chất gây dị ứng được đề cập trong phạm vi của tài liệu này là: đậu phộng, hạt cây, hạt mè, sữa, trứng, đậu nành, cá, động vật có vỏ (giáp xác), động vật thân mềm, lúa mì, lúa mạch đen, lúa mạch, yến mạch, lúa mì Spenta, lúa mì Kamut, mù tạt, cần tây, đậu Lupin, Sulphites và bất kì dẫn xuất nào của chúng.Panificio Italiano hiện đang sử dụng các chất gây dị ứng sau:- Gluten lúa mì- Sữa (sữa bột và bơ)- TrứngPanificio Italiano không dự định sản xuất bất kì sản phẩm nào mà không chứa gluten lúa mì, tất cả các sản phẩm đều phải có chứa bột mì. Do đó, mục đích quản lí chất gây dị ứng đối với gluten lúa mì không được yêu cầu phải kiểm soát 1 cách chuyên biệt. Tuy nhiên tại các địa điểm xử lí sữa và trứng thì các biện pháp kiểm soát tại chỗ vẫn được thực hiện để ngăn ngừa ô nhiễm. Các địa điểm này không có các loại hạt và nhân viên (bao gồm cả nhân viên của các đại lí) đã được thông báo trong quá trình đào tạo. Doanh nghiệp không sản xuất các sản phẩm có công bố xuất xứ cụ thể hoặc các sản phẩm có công bố hữu cơ. Doanh nghiệp không thu mua nguyên liệu có chứa chất biến đổi gen. Quy trình áp dụng từ việc quản lí nhà cung cấp cho đến lúc nhận hàng đến điều chuyển thành phẩm. **3.0 Trách nhiệm**Trưởng phòng kĩ thuật chịu tách nhiệm thực hiện và duy trì quy trình này và đào tạo nội dung của nó, nếu thích hợp. Tất cả nhân viên của Panificio Italiano (bao gồm cả những người quản lí khách tham quan/ nhà thầu) và nhân viên của các đại lí đều có trách nhiệm đáp ứng các yêu cầu của quy trình này.**4.0 Quy trình****4.1 Đánh giá rủi ro**Đánh giá chi tiết rủi ro dị ứng phải được thực hiện. Việc đánh giá rủi ro dị ứng phải hoàn thành 2 phần sau đây:**- Phần 1:** đánh giá các rủi ro cơ bản cần thiết để thực hiện các biện pháp kiểm soát quản lí hiệu quả và thiết lập các yêu cầu ghi nhãn đề phòng.**- Phần 2:** là 1 tiêu chuẩn đầy khát vọng, theo đó định lượng thêm các rủi ro, cho phép hoàn thiện hơn nữa các biện pháp kiểm soát quản lí đã được thiết lập. Phần 2 sẽ được thực hiện trong Panificio Italiano khi được đội ngũ Quản lí cấp cao đồng ý. ***\* PART 1*** được thiết kế để hiểu về các nguy cơ nhiễm chéo của sản phẩm trong từng khu vực của nhà máy và phát triển 1 kế hoạch hành động mạnh mẽ để giảm thiểu rủi ro nếu có thể. ***\* PHẦN 2*** được thiết kế để hiểu chi tiết các rủi ro đã xác định bằng cách kiểm tra khả năng nhiễm bẩn và số lượng được sử dụng để xác định xem có cần ghi nhãn đề phòng cho (các) chất gây dị ứng cần quan tâm hay không hoặc liệu rằng các rủi ro có thể được quản lí toàn diện hay không. ***PHẦN 1:*****BƯỚC 1: Phân tích chất gây dị ứng theo sản phẩm**Để xác định sản phẩm nào có nguy cơ tiềm ẩn bị ô nhiễm từ các chất gây dị ứng khác và những chất gây dị ứng này thuộc dạng gì- Tạo 1 bảng tính liệt kê bao gồm tất cả các sản phẩm nằm ở cột bên trái và tất cả các chất gây dị ứng có thể có, như đã xác định trong phạm vi của quy trình này, nằm ở trên hàng trên cùng của bảng tính này- Đối với mỗi sản phẩm, hãy cho biết thành phần chứa chất gây dị ứng có trong sản phẩm có phải do chủ ý hay không- Nếu chất gây dị ứng hiện diện do chủ ý: điền vào thuộc tính thể hiện là dạng gì và tô màu xanh lá cho ô này trong bảng tính- Nếu chất gây dị ứng hiện diện không do chủ ý: tô màu đỏ cho ô này trong bảng tính**BƯỚC 2: Các chất gây dị ứng hiện diện theo từng khu vực**Để xác định chất gây dị ứng nào có trong mỗi khu vực và thành phẩm nào có nguy cơ ô nhiễm từ mỗi chất gây dị ứng.- Tạo bảng tính mới với các cột sau (cột “khu vực”: liệt kê từng khu vực cụ thể của nhà máy - khu vực sản phẩm hở và kín):+ Nhóm sản phẩm+ Các chất dị ứng được quan tâm+ Sản phẩm có rủi ro (không chứa chất gây dị ứng này như 1 thành phần do chủ ý)+ Cột khu vực- Đối với tất cả các dòng sản phẩm của Panificio Italiano, xác định các nhóm sản phẩm theo thiết bị sản xuất và khu vực sản xuất trong nhà máy- Tham khảo bảng tính “phân tích theo sản phẩm” ở Bước 1, đối với mỗi nhóm sản phẩm, liệt kê mục tiêu đầu tiên là “các chất gây dị ứng được quan tâm”. Liệt kê các sản phẩm trong nhóm sản phẩm không chứa chất gây dị ứng mục tiêu. Đây là những “sản phẩm có rủi ro” cần được bảo vệ- Đối với mỗi sản phẩm có rủi ro, phải xem xét liệu các thành phần, sản phẩm tạm thời hoặc thành phẩm hở của nó có ở từng khu vực nhà máy đã được liệt kê ở trên cùng hay không. Điều này sẽ xác định được khu vực nào trong nhà máy, nơi mà các sản phẩm cụ thể có rủi ro bị ô nhiễm nếu các vật liệu gây dị ứng cũng hiện diện trong khu vực đó. Cân nhắc các rủi ro tương đối của các dạng chất gây dị ứng, ví dụ như dạng bột, dạng rắn, v.v., và các thành phần của sản phẩm ở các khu vực xung quanh có thể chứa chất gây dị ứng được quan tâm. - Hoàn thành đánh giá rủi ro như sau:+ Các chất gây dị ứng hiện diện trong các thành phần, sản phẩm tạm thời hoặc thành phẩm hở đối với sản phẩm có rủi ro và rủi ro ô nhiễm có thể xảy ra - tô màu đỏ cho ô và mô tả ngắn gọn rủi ro đó+ Các chất gây dị ứng hiện diện trong các thành phần, sản phẩm tạm thời hoặc thành phẩm hở đối với sản phẩm có rủi ro và rủi ro ô nhiễm từ xa - tô màu vàng cho ô và mô tả ngắn gọn rủi ro đó+ Không có chất gây dị ứng hoặc không nhận thấy dấu hiệu nhiễm chéo thì tô màu xám+ Lặp lại đánh giá cho từng chất gây dị ứng được quan tâm và kết hợp các nhóm sản phẩm cho đến khi hoàn thành bảng tính. **BƯỚC 3: THẨM TRA NHÀ MÁY**Để chứng minh rằng các rủi ro đã được xác định thông qua các đánh giá rủi ro là chính xác và để xác định các biện pháp bảo vệ cần thiết để ngăn ngừa ô nhiễm chất gây dị ứng trong từng khu vực- Đưa 1 bảng copy của bảng tính “Các chất gây dị ứng hiện diện theo từng khu vực” vào nhà máy- Lần lượt đi qua từng khu vực và dây chuyền/ thiết bị liên quan, tốt nhất là đang trong thời điểm sản xuất điển hình. Cân nhắc các thành phần gây dị ứng có trong khu vực và nếu có bất kì rủi ro nào chúng gây ra cho sản phẩm thì sản phẩm phải được bảo vệ. Ghi chú chi tiết về các rủi ro nhận thấy được và các hành động cần thiết. Nếu khu vực/ dây chuyền được sử dụng cho nhiều nhóm sản phẩm/ loại sản phẩm, phải đảm bảo việc thẩm tra bao gồm cả đánh giá trong quá trình sản xuất từng nhóm sản phẩm/ loại sản phẩm.**Bước 4: Lập kế hoạch hành động về chất gây dị ứng**Để thiết lập các hành động khắc phục và các quy trình quản lí bổ sung cần thiết để ngăn ngừa sự nhiễm chéo của các chất gây dị ứng trong từng khu vực.- Viết các hành động được đề xuất vào bảng tính cuối cùng “Kế hoạch hành động” - Liệt kê các hành động theo từng khu vực của nhà máy trên bảng tính này- Điều chỉnh mã màu của bất kì rủi ro nào nhận thấy trên bảng tính “Các chất gây dị ứng hiện diện theo từng khu vực”, nếu các đánh giá rủi ro có sự thay đổi dựa vào thẩm tra sàn nhà xưởng- Kiểm tra cảm tính để đảm bảo rằng các hành động được xác định là thực tế và khả thi**PHẦN 2:****Bước 5: Đánh giá rủi ro dị ứng theo từng khu vực**Để chứng minh rủi ro tương đối của việc ô nhiễm chất gây dị ứng được quan tâm tương đương khả năng của 1 chất gây dị ứng làm ô nhiễm sang các vật liệu khác và xác định số lượng được sử dụng trong khu vực- Được sử dụng cho tất cả các rủi ro có màu đỏ và vàng từ đánh giá “Các chất gây dị ứng hiện diện theo từng khu vực”- Tạo 1 bảng tính mới với các cột sau (xếp hạng rủi ro 1 - 3 cho cả khả năng xảy ra và số lượng): |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| AREA | LIKELIHOODREASON | SCORE | QUANTITYUSED | SCORE | OVERALLSCORE(LIKELIHOOD XQUANTITY) | CURRENTCONTROLS | ACTION |
| KHU VỰC | NGUYÊN NHÂN | ĐIỂM | SỐ LƯỢNG SỬ DỤNG | ĐIỂM | ĐIỂM TỔNG THỂ (NGUYÊN NHÂN X SỐ LƯỢNG SỬ DỤNG) | KIỂM SOÁT HIỆN THỜI | HÀNH ĐỘNG |

|  |  |
| --- | --- |
| - Likelihood: + 1 Unlikely + 2 Could Occur+ 3 Almost Certain - Quantity: + 1 Low levels used+ 2 Medium or Variable levels used+ 3 High levels used – quantify usage per day/ shift if possible - Colour code each overall score: < 3 GREEN, 3-4 AMBER, > 4 RED- Detail current controls in place and further action which could be taken to reduce the risks identified **STEP 6: Risk quantification** To establish detailed information relating to worst case risk of levels of allergenic protein contamination in each area of concern.- For areas deemed as amber or red overall contamination risks, create the following spreadsheet: | - Nguyên nhân: + 1 không có khả năng xảy ra+ 2 Có thể xảy ra+ Gần như chắc chắn xảy ra- Số lượng:+ 1 Mức thấp được sử dụng+ 2 Mức trung bình hoặc mức bất định được sử dụng+ 3 Mức cao được sử dụng - định lượng mức sử dụng mỗi ngày/ ca nếu có thể- Mã màu cho mỗi điểm tổng thể: < 3 Xanh lá, 3 - 4 Vàng, > 4 Đỏ- Chi tiết các biện pháp hiện thời được áp dụng và hành động tiếp theo có thể được thực hiện để giảm thiểu các rủi ro đã xác định**Bước 6: Định lượng rủi ro**Để thiết lập thông tin chi tiết liên quan đến rủi ro trong trường hợp xấu nhất về mức độ ô nhiễm của các protein dị ứng trong từng khu vực được quan tâm.- Đối với các khu vực mà điểm tổng thể của rủi ro ô nhiễm màu vàng hoặc đỏ, hãy tạo bảng tính sau đây: |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| AREA | COMMENTS | ALLERGENSPRESENT | HIGHEST % OF ALLERGENPRESENT | % OF PROTEIN WITHIN THEALLERGEN |
| KHU VỰC | NHẬN XÉT | CÁC CHẤT GÂY DỊ ỨNG HIỆN DIỆN | TỶ LỆ % CAO NHẤT CỦA CHẤT GÂY DỊ ỨNG HIỆN DIỆN | TỶ LỆ % PROTEIN CÓ TRONG CHẤT GÂY DỊ ỨNG |

|  |  |
| --- | --- |
| - Based on recipes or composition of materials, for the materials present in the area containing a specific allergen, calculate the percentage of the allergen within the material/ recipe that is the highest for the area of concern- Using reference tables, calculate the actual percentage of allergenic protein within the material/ recipe that has the highest % of the allergen of concern- This information can then be used to further refine the action plan and form the basis for discussion of appropriate alibi labelling (or not) for own brand and customer branded products. **4.2 Factory Controls by Area** As defined within the risk assessment, certain areas of the factory/ storage shall be required to implement specific controls. These are summarised in the table below.  | - Dựa trên công thức hoặc thành phần nguyên liệu, đối với những nguyên liệu có trong khu vực có chứa chất gây dị ứng cụ thể, hãy tính phần trăm chất gây dị ứng trong nguyên liệu/ công thức cao nhất cho khu vực được quan tâm- Sử dụng các bảng tham chiếu, tính toán tỷ lệ phần trăm thực tế của protein gây dị ứng trong nguyên liệu/ công thức có tỷ lệ % chất gây dị ứng cao nhất được quan tâm- Thông tin này có thể được sử dụng sau đó để hoàn thiện thêm kế hoạch hành động và tạo cơ sở để thảo luận về việc dán nhãn đề phòng thích hợp (hoặc không) cho các sản phẩm mang chính thương hiệu riêng và sản phẩm mang thương hiệu của khách hàng**4.2 Kiểm soát nhà máy theo từng khu vực**Như đã xác định trong đánh giá rủi ro, 1 số khu vực nhất định của nhà máy/ kho lưu trữ phải được yêu cầu thực hiện các biện pháp kiểm soát cụ thể. Những điều này được tóm tắt trong bảng dưới đây. |

|  |  |
| --- | --- |
| Storage*Kho lưu trữ* | Good practice only: storage of milk-containing materials in labelled, segregated areas. All products to be fully sealed or re-sealed to prevent ingress or spillage of other materials. Ensure signage in storage is clear*Chỉ thực hành tốt: bảo quản các nguyên liệu có chứa sữa trong các khu vực được dán nhãn đánh dấu và tách biệt. Tất cả các sản phẩm phải được niêm phong hoàn toàn hoặc đóng kín lại để ngăn chặn sự xâm nhập hoặc rơi vãi của các vật liệu khác. Đảm bảo các biển bảo trong kho phải rõ ràng.*  |
| Main Chiller*Máy làm lạnh chính* | Good practice only: storage of egg and milk-containing materials in labelled, segregated areas. Ensure signage in storage is clear*Chỉ thực hành tốt: bảo quản các nguyên liệu có chứa trứng và sữa trong các khu vực được dán nhãn đánh dấu và tách biệt. Đảm bảo các biển bảo trong kho phải rõ ràng.*  |
| Mixing Room*Phòng phối trộn* | Milk and Egg containing materials to be stored in segregated, labelled areas. *Bảo quản các nguyên liệu có chứa trứng và sữa trong các khu vực được dán nhãn đánh dấu và tách biệt.* |
| Dough Mixers*Máy trộn bột* | There is a dedicated mixer for allergen products. *Có máy trộn chuyên dụng cho các sản phẩm gây dị ứng* |
| Production*Sản xuất* | There is a dedicated line for allergen products. All staff are wearing red aprons on top of white coat whilst handling allergens. *Có 1 dây chuyền chuyên biệt dành riêng cho các sản phẩm gây dị ứng. Tất cả nhân viên đều phải mặc tạp dề màu đỏ ngoài áo khoác trắng trong khi đang xử lí chất gây dị ứng* |
| Baking Trays/ Racks*Khay/ giá nướng bánh* | Silicon paper is being used for all allergen products to prevent coming in direct contact with baking tray. No mixed racks and minor/ major spillages cleared as per procedure. *Giấy silicon đang được sử dụng cho tất cả các sản phẩm gây dị ứng để ngăn chặn sự tiếp xúc trực tiếp giữa bánh và khay nướng. Không có giá nướng nhiều tầng và các sự cố đổ tràn nhỏ/ lớn được làm sạch theo quy trình* |
| Prover*Tủ Prover* | No mixed racks and minor/ major spillages cleared as per procedure.*Không có giá nướng nhiều tầng và các sự cố đổ tràn nhỏ/ lớn được làm sạch theo quy trình* |
| Ovens*Lò nướng* | No mixed products (Product containing allergen and non-allergen products) baked in the same oven and minor/ major spillages cleared as per procedure.*Không có nhiều loại sản phẩm (sản phẩm có chứa chất gây dị ứng và sản phẩm không chứa chất gây dị ứng) được nướng trong cùng 1 lò nướng và các sự cố đổ tràn nhỏ/ lớn được làm sạch theo quy trình* |
| Slicers flow-wrapper, turntable, bulk metal detector*Máy đóng gói bao bì dòng chảy, bàn xoay, máy dò kim loại số lượng lớn* | Recorded line/ area clearance checks in place to verify hygiene standards prior to packing a new product line. Ad hoc QA checks throughout the day. Implementation of both spillage and clean as you go procedures. *Báo cáo kiểm tra tình hình vệ sinh các vị trí hở, khe hở tại dây chuyền/ khu vực sản xuất để thẩm tra các tiêu chuẩn vệ sinh trước khi đóng gói 1 dòng sản phẩm mới. QA đặc biệt kiểm tra chất lượng xuyên suốt trong ngày. Tuân thủ quy trình khi có rơi vãi và quy trình làm sạch.* |
| Whole Factory*Toàn bộ nhà máy* | Minor spillages to be cleaned up using disposable cloths with hot water/ detergent mix. Disposable Saniwipes can be used as a quick reaction. If next production in area/ on equipment or if there is other non-allergen containing production occurring at the time in the same discrete area, then cleaning to be verified by QA - visual inspection and ATP swabs with pass rate <100 and allergens swabs. Major spillages to be cleaned as per spillage procedure defined in Allergen Management Procedure.*Các vết đổ tràn nhỏ phải được làm sạch bằng vải dùng 1 lần với nước nóng/ hỗn hợp chất tẩy rửa. Saniwipes dùng 1 lần có thể nhanh chóng được sử dụng trong các trường hợp này. Nếu quá trình sản xuất tiếp theo diễn ra trong khu vực/ trên thiết bị hoặc nếu có quá trình sản xuất khác không chứa chất gây dị ứng diễn ra tiếp theo tại cùng 1 khu vực riêng biệt, thì khu vực này phải được làm sạch ngay sau đó và phải được QA thẩm tra - kiểm tra trực quan và với thiết bị kiểm tra vệ sinh bề mặt ATP, với tỷ lệ vượt qua < 100 và que lấy mẫu để kiểm tra chất gây dị ứng còn hay không. Các sự cố đổ tràn lớn phải được làm sạch theo quy trình được xác định trong Quy trình quản lí chất gây dị ứng.*  |

|  |  |
| --- | --- |
| **4.3 Colour Coding: Utensils, Containers & PPE** - Decanted solid or powdered material is decanted into labelled lidded containers if required to be stored in the containers. Scoops used and interim mixing containers are cleaned after use and clean dry containers, utensils and scoops are obtained prior to manufacturing a product containing different allergens to the previous product. - The red colour PPE shall be used while handling allergen. Aprons and gloves to be disposed of immediately after use and hand washed and sanitised before starting another product.- Dedicated equipment e.g. trays / racks can be considered based on the risk assessment. **4.4 New Product Development considerations** - Products containing new allergens to site apart from egg, milk, wheat flour (gluten) must be carefully considered through both the HACCP and Allergen Risk Assessment prior to any product trials within the factory. Avoid introducing new allergens wherever possible.- Any new product containing allergens other than Wheat Gluten must be considered against both the HACCP and Allergen Risk Assessment prior to any product trials to establish if the allergen is new to the area/ equipment and therefore additional management controls may be required. - Any products which intend to carry ‘free from’, specific provenance or organic claims must be considered against both the HACCP and Allergen Risk Assessment prior to any product trials. Consideration must also be given to additional accreditation requirements, production segregation and fabrication changes, production planning and additional product testing.**4.5 Allergen Production Cleaning** - Full hygiene and production cleaning methods have been validated using post-cleaning hygiene ATP swabbing as per standard hygiene procedure. - Additional verification test can be considered e.g. egg protein swabs if deemed necessary. **4.6 Production Planning** No specific production planning is required based on the current situation. There are separate dedicated equipment being used for allergenic products. **4.7 Supplier Management**- Information in the form of Self Audit Questionnaires and Accreditation certificates are held for each supplier (master copies either at Panificio Italiano or if purchased through Heathrow Bakery, in Heathrow Bakery files).- Suppliers provide specification documents for all raw materials and interim products brought onto the Panificio Italiano site. The spec is examined by Technical Services Manager prior to taking delivery of a new material and the spec is filed to signify acceptance of the information. Specs include ingredients, allergens and potential allergen cross contamination risks.**4.8 Engineering** - Engineers are required to wear disposable overalls whilst completing work within the factory and storage areas. Wherever possible, engineering shall take place outside of production hours.- If engineering is required during production and in areas/ on equipment handling allergens, cleaned tools must be used which are then cleaned and sanitised after contact with contaminated surfaces. Disposable overalls must always be removed after each engineering job is completed. **4.9 Site Rules, Staff and Visitor Controls**- Site rules clearly state that nuts are not to be brought on site. This is purely to stop staff / visitors/ contractors bringing nuts e.g. groundnuts, walnuts etc. - Staff canteen and food brought from home must not contain nuts.- Visitors: have to confirm on declaration that they are not carrying nuts or products containing nuts.- Personnel are allowed to bring products to site that carry an alibi warning statement for nuts or peanuts e.g. ‘may contain peanuts’ but not present as an intentional ingredient. **4.10 Staff Training**Allergen awareness is included as part of staff induction training. **4.11 Alibi Labelling** No alibi labelling required. **4.12 Line Clearance**- Equipment and the general environment within product packing shall be subject to a documented clearance between product packing runs. A clean down of food contact surfaces and any environmental debris must be made and all packaging from the previous run cleared before the next run is permitted to commence. This clearance process must be verified and counter-signed on packing records before the next run commences.- For packaged products, a copy of the start and end labels plus sample of first label from any reel change during packing must be retained and attached to the packing record for label verification to be completed. A positive sign-off to verify that the label and printed information is correct must be completed on the packing record. | **4.3 Mã màu: đồ dùng, vật chứa đựng và PPE**- Vật liệu dạng rắn hoặc dạng bột đã được tách riêng được đặt vào hộp đựng có nắp đậy nếu vật liệu đó cần thiết phải bảo quản trong hộp. Muỗng đã được sử dụng và các thùng trộn tạm thời được làm sạch sau khi sử dụng và các thùng chứa, dụng cụ và muỗng phải đạt yêu cầu sạch và khô trước khi đưa vào sản xuất 1 sản phẩm có chứa chất gây dị ứng khác với trước đó.- Các PPE màu đỏ sẽ được sử dụng trong khi xử lí các chất gây dị ứng. Tạp dề và găng tay phải được loại bỏ ngay sau khi sử dụng và rửa tay cùng với vệ sinh cá nhân trước khi bắt đầu sản xuất sản phẩm khác.- Thiết bị chuyên dụng ví dụ như khay/ giá có thể được cân nhắc dựa trên các đánh giá rủi ro.**4.4 Những cân nhắc khi phát triển sản phẩm mới**- Các sản phẩm có chứa chất gây dị ứng mới đối với khu vực ngoại trừ trứng, sữa, bột mì (gluten) phải được cân nhắc cẩn thận thông qua cả HACCP và Đánh giá rủi ro dị ứng khi tiến hành thử nghiệm bất kì sản phẩm nào trong nhà máy. Hạn chế đưa vào sử dụng các chất gây dị ứng mới. - Bất kì sản phẩm mới nào có chứa chất gây dị ứng ngoài gluten lúa mì đều phải được cân nhắc dựa trên cả HACCP và Đánh giá rủi ro dị ứng trước khi tiến hành thử nghiệm bất kì sản phẩm nào để xác định xem chất gây dị ứng mới có xuất hiện trong khu vực/ thiết bị hay không, do đó có thể sẽ cần bổ sung thêm các biện pháp kiểm soát quản lí.- Bất kì sản phẩm nào được dự kiến công bố “không có nguồn gốc”, xuất xứ cụ thể hoặc công bố hữu cơ phải được cân nhắc dựa trên cả HACCP và Đánh giá rủi ro dị ứng trước khi tiến hành thử nghiệm bất kì sản phẩm nào. Cũng phải cân nhắc các yêu cầu công nhận bổ sung, sự tách biệt và thay đổi sản xuất và thử nghiệm sản phẩm bổ sung.**4.5 Làm sạch chất gây dị ứng trong sản xuất**- Các phương pháp vệ sinh sản xuất toàn diện phải được thẩm định bằng cách sử dụng thiết bị kiểm tra vệ sinh bề mặt sau khi làm sạch ATP theo quy trình vệ sinh tiêu chuẩn. - Cân nhắc các kiểm tả xác minh bổ sung nếu thấy cần thiết, ví dụ lấy mẫu thử protein trong trứng**4.6 Lập kế hoạch sản xuất**Không yêu cầu kế hoạch sản xuất cụ thể dựa trên tình hình hiện tại. Có các thiết bị chuyên dụng riêng biệt sử dụng riêng cho các loại sản phẩm gây dị ứng. **4.7 Quản lí nhà cung cấp**- Thông tin ở dạng Bảng câu hỏi tự đánh giá và và Chứng chỉ công nhận được lưu giữ cho mỗi nhà cung cấp (bản chính lưu giữ tại Panificio Italiano hoặc nếu mua hàng qua Heathrow Bakery, sẽ được lưu giữ trong hồ sơ của Heathrow Bakery).- Các nhà cung cấp phải cung cấp tài liệu về thông số kĩ thuật cho tất cả các nguyên liệu thô và các sản phẩm tạm thời được đưa đến Panificio Italiano. Các thông số kĩ thuật được Giám đốc dịch vụ kĩ thuật kiểm tra trước khi nhận vật liệu mới và được nộp lại cho Panificio Italiano để biểu thị thông tin đã được Panificio Italiano chấp nhận. Thông số kĩ thuật bao gồm các thành phần, chất gây dị ứng và các rủi ro nhiễm chéo chất gây dị ứng tiềm ẩn.**4.8 Kĩ thuật**- Các kĩ sư phải mặc quần yếm dùng 1 lần khi hoàn thành các công việc trong nhà máy và tại các khu vực lưu trữ. Bất cứ khi nào có thể, công việc sửa chữa phải được tiến hành ngoài giờ sản xuất. - Nếu các công việc về kĩ thuật tiến hành trong quá trình sản xuất và tại các khu vực/ trên các thiết bị xử lí chất gây dị ứng, phải sử dụng các dụng cụ đã được làm sạch và sau đó phải tiếp tục làm sạch và khử trùng các dụng cụ sau khi tiếp xúc với các bề mặt bị ô nhiễm. Quần yếm dùng 1 lần phải được loại bỏ ngay sau khi hoàn thành mỗi công việc về kĩ thuật.**4.9 Kiểm soát nội quy khu vực, nhân viên và khách tham quan**- Nội quy khu vực phải nêu rõ không được mang các loại hạt vào. Điều này để ngăn chặn nhân viên/ khách tham quan/ nhà thầu mang các loại hạt, ví dụ hạt đậu phộng, quả óc chó.- Nhà ăn của nhân viên và thức ăn mang từ nhà đến cũng không được chứa các loại hạt- Khách tham quan: phải xác nhận trên tờ khai rằng họ không mang theo các loại hạt hoặc sản phẩm có chứa các loại hạt.- Nhân viên được phép mang các sản phẩm đến địa điểm có cảnh báo đề phòng đối với các loại hạt hoặc đậu phộng, ví dụ “có thể chứa đậu phộng” nhưng chúng không hiện diện như 1 thành phần do chủ ý. **4.10 Đào tạo nhân viên**Đào tạo nhân viên về nhận thức về các chất gây dị ứng**4.11 Ghi nhãn đề phòng**Không yêu cầu ghi nhãn đề phòng**4.12 Vệ sinh các khe hở trong dây chuyền**- Thiết bị và môi trường chung trong quá trình đóng gói sản phẩm phải được thẩm định bằng văn bản giữa các lần đóng gói sản phẩm. Phải làm sạch bề mặt tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm và dọn sạch bất kì mảnh vụn nào từ môi trường và tất cả các bao bì từ lần chạy trước trước khi bắt đầu lần chạy tiếp theo. Quá trình này phải được thẩm tra và kí đối chiếu *(phải bao gồm có 2 chữ kí của 2 người khác nhau trên tài liệu)* vào hồ sơ đóng gói trước khi bắt đầu lần chạy tiếp theo.- Đối với các sản phẩm đóng gói, bản sao của nhãn bắt đầu và nhãn kết thúc cùng với mẫu nhãn đầu tiên từ bất kì cuộn nhãn nào được thay đổi trong quá trình đóng gói phải được giữ lại và đính kèm vào hồ sơ đóng gói để hoàn tất việc thẩm tra nhãn. 1 biểu mẫu kí tên *(1 biểu mẫu yêu cầu khai báo thông tin và kí tên sau khi hoàn thành 1 số công việc)* để xác minh rằng nhãn và thông tin là chính xác phải được hoàn thành trên hồ sơ đóng gói.  |