



INDICE

Introduzione	pag. 3
1. Classificazione degli stabilimenti di produzione alimenti in base al rischio	pag. 4
1.1 Obiettivi	pag. 4
1.2 Classificazione degli stabilimenti	pag. 4
1.2.1 Classi, criteri di valutazione e categorie di rischio	pag. 4
1.2.2 Assegnazione dei punteggi e del profilo di rischio	pag. 5
1.2.3 Note esplicative per una corretta assegnazione dei punteggi	pag. 6
Valutazione delle caratteristiche dello stabilimento	pag. 7
Valutazione entità produttiva	pag. 8
Valutazione dei prodotti	pag. 9
Valutazione gestione stabilimento	pag. 10
Valutazione sistema di autocontrollo	pag. 12
Valutazione dati storici	pag. 13
2. Controllo ufficiale	pag. 14
2.1 Premessa	pag. 14
2.2 Controllo ufficiale svolto mediante ispezione e verifica	pag. 15
2.2.1 Obiettivi	pag. 15
2.2.2 Registro dei controlli	pag. 15
2.2.3 Descrizione del registro dei controlli: Ispezione	pag. 15
Controlli da effettuare di norma ad ogni ispezione	pag. 16
2.2.4 Descrizione del registro dei controlli: Verifiche	pag. 17
Verifiche periodiche	pag. 18
Verifiche con utilizzo di check-list	pag. 18
2.2.5 Campioni	pag. 19
2.2.6 Non conformità riscontrate	pag. 20
2.2.7 Orario del controllo ufficiale	pag. 20
2.2.8 Firma dell'operatore del controllo ufficiale	pag. 20
2.2.9 Definizione delle frequenze dei controlli ufficiali per categorie di rischio	pag. 20
Frequenze ispezione	pag. 21
Frequenze verifiche periodiche	pag. 22
Frequenza delle verifiche da effettuare tramite check-list	pag. 22

2.3	Controllo ufficiale svolto mediante audit	pag. 24
2.3.1	Scopo/campo di applicazione	pag. 24
2.3.2	Definizioni	pag. 24
2.3.3	Definizione del programma audit	pag. 25
	Programmazione regionale	pag. 25
	Programmazione locale degli audit	pag. 25
2.3.4	Preparazione dell'audit	pag. 25
	Individuazione del responsabile del gruppo audit	pag. 25
	Contatto con l'impresa	pag. 26
	Costituzione del gruppo audit	pag. 26
	Definizione e invio del piano audit	pag. 26
	Preparazione della lista di riscontro	pag. 26
2.3.5	Attività audit in campo	pag. 27
	Riunione di apertura	pag. 27
	Raccolta delle evidenze dell'audit	pag. 27
	Riunione del gruppo di audit	pag. 27
	Presentazione delle risultanze dell'audit all'azienda	pag. 27
2.3.6	Azioni successive all'audit	pag. 27
	Proposta del piano di azioni correttive	pag. 27
	Approvazione del piano di azioni correttive	pag. 27
	Redazione del rapporto di audit	pag. 27
	Invio del rapporto di audit al committente locale	pag. 28
	Invio del rapporto di audit al committente regionale	pag. 28
2.3.7	Riesame del programma di audit	pag. 28
	Riesame della programmazione locale	pag. 28
	Riesame della programmazione regionale	pag. 28
2.3.8	Competenza e valutazione degli auditor	pag. 29
	Competenza e qualifica degli auditor	pag. 29
	Mantenimento della competenza degli auditor	pag. 29
2.3.9	Documenti per l'audit	pag. 29
2.3.10	Frequenza audit	pag. 30
2.4	Relazione annuale	pag. 30

Introduzione

L'emanazione del "Pacchetto Igiene" sta mutando considerevolmente il modo di operare dei Servizi che si occupano di controllo ufficiale. Nei regolamenti (CE) 882/2004 e 854/2004, specifici per il controllo ufficiale, viene più volte sancita la necessità che l'attività di controllo ufficiale sia basata sull'analisi del rischio. In particolare l'articolo 3 del regolamento (CE) 882/2004 "obblighi generali in relazione all'organizzazione di controlli ufficiali" stabilisce che tali controlli siano eseguiti periodicamente in base ad una valutazione del rischio e con frequenza appropriata.

Lo stesso regolamento (CE) n. 854/2004 precisa che, la natura e l'intensità dei controlli ufficiali dipendono dal rischio valutato ed è quindi indispensabile armonizzare ed omogeneizzare il controllo ufficiale degli alimenti all'interno del territorio regionale.

La Regione del Veneto aveva già in passato previsto, con specifici provvedimenti, l'uniformazione sul territorio di alcuni tipi di controlli lasciando a discrezione di ogni Responsabile di Servizio la predisposizione degli strumenti ritenuti più validi per i controlli non codificati. Le periodicità del controllo erano inoltre, in buona parte, fissate dalla normativa verticale di settore.

Onde ottemperare alle innovative richieste dei regolamenti comunitari e favorire un'ottimizzazione delle limitate risorse all'interno del territorio regionale, si è ritenuto opportuno approntare strumenti che consentano il raggiungimento di tali obiettivi.

Nell'ambito di questa innovativa visione del controllo, oltre ad altre iniziative già predisposte o di imminente emanazione, il presente documento sarà un ulteriore tassello che permetterà di raggiungere l'obiettivo di una maggiore sicurezza del consumatore.

Sulla base dei risultati della graduazione in classi di rischio sarà pianificata l'attività di controllo ufficiale e le frequenze terranno conto del tipo di alimento e della categoria di rischio dello stabilimento. È necessario rendere da subito operativo questo strumento ormai indispensabile per svolgere le attività di controllo, coerentemente con quanto disposto dal "pacchetto igiene". La valutazione tiene conto principalmente del rischio biologico perché è quello maggiormente implicato in episodi di malattia alimentare.

La modulazione dei controlli, in base al profilo di rischio, influiranno in modo evidente sulla quantificazione dei diritti previsti all'articolo 27 del regolamento (CE) 882/2004 che prevede tra l'altro un pagamento aggiuntivo per i controlli supplementari. L'operatore dunque sarà stimolato a migliorare il proprio sistema di autocontrollo per passare a categorie con rischio inferiore.

La documentazione contenuta negli allegati deve essere intesa come un contributo minimo per l'effettuazione dei controlli e dovrà essere utilizzata dai servizi territoriali che potranno eventualmente integrarne alcune parti qualora lo ritenessero opportuno.

Il presente decreto non si applica alla produzione primaria, al trasporto, alla somministrazione, alla produzione per la vendita al dettaglio nonché alla stessa vendita al dettaglio.

La raccolta dati e l'esperienza acquisita consentiranno di aggiornare e modificare successivamente il presente documento ai fini di un ulteriore miglioramento e razionalizzazione dei controlli ufficiali.

1. CLASSIFICAZIONE DEGLI STABILIMENTI DI PRODUZIONE ALIMENTI IN BASE AL RISCHIO

1.1 OBIETTIVI

Obiettivo principale del presente capitolo è la definizione di procedure che consentano di ottenere una graduazione del rischio per gli stabilimenti di produzione, trasformazione e distribuzione di alimenti in modo da:

- determinare la frequenza dei controlli sulla base di elementi oggettivi;
- valutare gli stabilimenti utilizzando parametri omogenei;
- definire una modulistica comune per tali valutazioni.

Il lavoro di classificazione è prodromico alla definizione delle frequenze da adottare per i controlli ufficiali previsti negli stabilimenti.

1.2 CLASSIFICAZIONE DEGLI STABILIMENTI

Gli strumenti predisposti per classificare gli stabilimenti in base al rischio sono due:

- una check-list (**allegato B**), da utilizzare per ogni singolo stabilimento, divisa in sei classi di valutazione che comprendono in totale undici criteri. Ogni criterio prevede quattro casi che definiscono le possibili variabili in cui vanno codificati gli stabilimenti;
- un foglio elettronico, che riporta gli undici criteri, nel quale andranno inseriti i relativi punteggi per ogni stabilimento. Nell'ultima casella a destra comparirà la categoria dello stabilimento.

1.2.1 Classi, criteri di valutazione e categorie di rischio

Le classi di valutazione sono sei a loro volta suddivise in undici criteri. Per ogni criterio sono stati previsti quattro casi che fotografano le condizioni dello stabilimento, ognuno con uno specifico punteggio. I punteggi variano in base all'importanza che viene assegnata al singolo criterio. I criteri di valutazione considerati più importanti sono quelli relativi al prodotto, all'autocontrollo ed ai dati storici, in questo modo si evidenzia in particolare la gestione dello stabilimento da parte dell'operatore del settore alimentare.

È possibile che uno dei quattro casi proposti per ogni singolo criterio non soddisfi appieno la situazione dello stabilimento analizzato, è necessario in questo caso scegliere la fattispecie maggiormente somigliante e, in caso di dubbio, quella con profilo di rischio maggiore.

Per ottenere il profilo di rischio del singolo stabilimento, dopo avere opportunamente compilato la check-list, sarà necessario inserire il punteggio assegnato per ciascun criterio nel foglio di calcolo dove verrà sommato automaticamente. La somma globale dei singoli punteggi viene divisa per undici, ovvero per il numero dei criteri, e approssimata per eccesso o per difetto direttamente dal foglio elettronico. Le categorie di rischio che vanno considerate sono quattro la categoria 1 è quella con rischio inferiore e la 4 quella con rischio maggiore. In caso di risultati superiori a 4 lo stabilimento dovrà essere inserito comunque in questa categoria che è quella a maggior rischio.

Al termine del processo di valutazione ogni stabilimento ottiene un punteggio che definisce la categoria di rischio individuata in modo da orientare l'attività di controllo. Le categorie sono state modulate in modo da consentire la diminuzione della frequenza dei controlli ufficiali a fronte della garanzia che l'autocontrollo fornisca garanzie sull'igienicità delle produzioni.

La logica dei regolamenti vuole che, a fronte di una cattiva gestione aziendale, vi sia una frequenza più ravvicinata dei controlli ufficiali e l'assegnazione di punteggi più alti per alcune classi di valutazione dovrebbe consentire di evidenziare maggiormente eventuali problemi di gestione.

Le classi di valutazione ed i criteri sono elencati sinteticamente nella seguente tabella:

Classi di valutazione	Criteri di valutazione
caratteristiche dello stabilimento:	1. data di costruzione e percorsi; 2. condizioni di manutenzione dello stabilimento.
entità produttiva:	3. numero di lavoratori; 4. ambito di commercializzazione.
prodotti:	5. categoria di alimento; 6. destinazione d'uso.
igiene delle produzioni:	7. igiene delle produzioni; 8. competenza degli addetti e formazione .
sistema di autocontrollo:	9. completezza formale del piano di autocontrollo; 10. grado di applicazione del piano di autocontrollo.
dati storici:	11. irregolarità e non conformità pregresse riscontrate.

1.2.2 Assegnazione dei punteggi e del profilo di rischio

La classificazione degli stabilimenti è effettuata annualmente dal personale incaricato del controllo ufficiale presso tale struttura e riesaminata dal Responsabile di Servizio o da personale da lui formalmente incaricato. Per la classificazione si tiene conto dei risultati dell'ispezione, verifiche e audit effettuate nell'arco dell'anno.

Tuttavia, per giungere in tempi brevi alla classificazione di tutte le strutture, in questa prima fase il personale incaricato del controllo ufficiale effettuerà tale valutazione anche in assenza di rapporti di audit.

Negli impianti riconosciuti/registrati per lo svolgimento di più attività (ad esempio macellazione, sezionamento, produzione prodotti a base di carne, ecc.) il profilo di rischio dovrà essere calcolato prendendo in considerazione i dati relativi all'ipotesi più sfavorevole.

La classificazione di ogni stabilimento deve essere condotta tramite:

- sopralluogo nell'impianto;
- l'esame della documentazione relativa ai controlli ufficiali effettuati presso l'impianto.

Per omogeneizzare i giudizi è opportuno prevedere alcuni accorgimenti metodologici come:

- una preventiva discussione a livello del Servizio che consenta di valutare adeguatamente questo nuovo strumento;
- riesame delle valutazioni da parte di un unico soggetto (Responsabile di Servizio o suo delegato);
- esecuzioni, almeno nelle prime fasi, di valutazioni congiunte dello stesso stabilimento da parte di operatori diversi;

Qualora si ritenesse che, nel corso di valutazione di particolari situazioni, i risultati possano entrare in contrasto con lo spirito del documento, in casi giustificati e documentandone le motivazioni, i Responsabili di Servizio potranno intervenire per apportare correttivi alle valutazioni ottenute e per ricalibrare l'attività di controllo.

La classificazione del rischio di uno stabilimento potrà essere modificata, anche in tempi relativamente ristretti, in caso di variazioni quali:

- rilevanti modifiche delle strutture e della tipologia produttiva;
- esiti di campionamenti ufficiali o di sopralluoghi effettuati da altri organi di controllo;

- rilevanti non conformità evidenziate nel corso della normale attività di controllo ufficiale.

In sede di prima applicazione ogni Az. ULSS trasmetterà entro 6 mesi dalla data del presente Decreto l'elenco degli impianti con relativa categoria assegnata. Successivamente l'invio degli elenchi assumerà cadenza annuale. Tale invio potrà essere sostituito dall'inserimento della categoria valutata nei portali SIAN-net e SIVE.

Classi di valutazione	Criteri		Casi			
Caratteristiche dello stabilimento:	1	Data di costruzione e percorsi	Nuova costruzione : 1	Recente ristrutturazione : 2	Abbastanza recenti: 3	Datata: 4
	2	Condizioni di manutenzione dello stabilimento	Ottime: 1	Buone: 2	Discrete: 3	Appena sufficienti: 4
Entità produttiva:	3	Numero di lavoratori	Piccola: 1	Artigianale: 2	Industria media: 3	Industria grande: 4
	4	Ambito di commercializzazione	Provinciale: 1	Regionale: 2	Nazionale: 3	Scambi/export: 4
Prodotti:	5	Categoria di alimento	A: 1	B: 2	C: 3	D: 4
	6	Destinazione d'uso	Destinato ad ulteriore trasformazione: 1	Da utilizzare previa cottura: 2	Pronti al consumo: 4	Alimenti per categorie particolari : 8
Igiene delle produzioni:	7	Igiene delle produzioni	Elevata: 0	Buona: 2	Discreta: 4	Appena sufficiente: 8
	8	Competenza degli addetti e formazione	Elevata: 0	Buona: 2	Discreta: 4	Appena sufficiente: 8
Sistema di autocontrollo:	9	Completezza formale del piano di autocontrollo	Completo: 0	Adeguito: 2	Incompleto: 4	Inadeguato: 8
	10	Grado di applicazione del piano di autocontrollo	Applicato e adeguato: 0	Carenze minori: 2	Carenze maggiori: 4	Inadeguato, non applicato: 8
Dati storici:	11	Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate	Formali rilevate dall'azienda: 0	Formali rilevate dal controllo ufficiale: 2	Sostanziali rilevate dall'azienda: 4	Sostanziali rilevate dal controllo ufficiale: 8

1.2.3 Note esplicative per una corretta assegnazione dei punteggi

Per aiutare una razionale assegnazione dei punteggi è necessario fornire istruzioni a chi sarà chiamato ad effettuare sul territorio la classificazione. In linea di principio alla fine del processo di valutazione dovremmo essere in grado di valutare l'affidabilità dell'azienda, sia sotto il profilo strutturale che gestionale.

Vale la pena di ricordare che in ogni caso quando il rischio ipotetico diviene reale e ci si trovi in presenza di non conformità gravi, con ricadute dirette sulla salubrità del prodotto, andranno

disposti tutti i provvedimenti necessari alla tutela del consumatore così come previsti dall'articolo 54 del regolamento (CE) 882/2004.

Verranno di seguito presi in considerazione i singoli criteri, riportando alcuni esempi per rendere quanto più possibile uniforme la valutazione negli stabilimenti.

Valutazione delle caratteristiche dello stabilimento

Criterio 1 - Data di costruzione e percorsi

Una struttura datata può causare problemi legati a maggiori necessità di manutenzione, di pulizia e a una razionale organizzazione dei percorsi. Spesso, le strutture più datate proprio per i successivi ampliamenti, non si uniformano al concetto "tutto avanti" ed in alcune circostanze i percorsi del prodotto e del personale potrebbero non essere lineari e presentare alcuni incroci. I problemi che ne derivano possono essere, nella maggior parte dei casi, minimizzati da una corretta gestione aziendale. L'azienda dovrà intervenire sul piano di autocontrollo definendo con precisione i comportamenti da adottare da parte del personale per minimizzare il problema.

Per la valutazione dello stabilimento dovranno dunque essere presi in considerazione i parametri inseriti nella seguente tabella ed in particolare:

- data di costruzione ed eventuali ristrutturazioni radicali;
- la disposizione dei locali, il posizionamento delle attrezzature, i percorsi degli alimenti e del personale dell'impianto.

Nuova costruzione	stabilimenti costruiti negli ultimi 5 anni ed i cui percorsi e relativa disposizione delle attrezzature siano razionali.
Recente ristrutturazione	stabilimenti costruiti negli ultimi 5 - 10 anni o comunque più vecchi ma ristrutturati in detto periodo i cui percorsi e relativa disposizione delle attrezzature siano razionali.
Abbastanza recenti	stabilimenti costruiti negli ultimi 10-20 anni con percorsi e relativa disposizione delle attrezzature non del tutto razionali ma senza riflessi di rilievo sul flusso produttivo.
Datate	stabilimenti con più di 20 anni che non hanno subito radicali ristrutturazioni recenti o comunque qualsiasi stabilimento, anche di nuova costruzione, i cui percorsi e relativa disposizione delle attrezzature si riflettono negativamente sul flusso produttivo.

Tutti gli stabilimenti, i cui percorsi si riflettono negativamente sul flusso produttivo, andranno comunque inseriti nella classe più a rischio anche se la ditta ha attuato tutte le procedure volte a minimizzarli o eliminarli. In ogni caso anche se la direzione aziendale gestisce correttamente il problema la struttura dell'impianto non cambia.

Criterio 2 - Condizioni di manutenzione dello stabilimento

Il giudizio formulato dovrà basarsi sull'effettiva applicazione del piano di manutenzione predisposto dalla ditta. È necessario ispezionare le aree esterne pertinenti e le condizioni di manutenzione dei locali e delle attrezzature ed in particolare di quelle a contatto con l'alimento. Un'azienda lungimirante dovrebbe procedere alla sostituzione o alla manutenzione delle attrezzature prima che queste subiscano un deterioramento che possa influire negativamente sulle produzioni. Il piano di manutenzione deve essere inserito nel piano di autocontrollo aziendale ed entra a far parte dei cosiddetti prerequisiti (GMP, SOP).

Ottimali	lo stabilimento si presenta in ottime condizioni igieniche generali sia all'interno che nelle pertinenti aree esterne. Eventuali carenze di scarsa rilevanza vengono risolte nell'ambito di piani codificati ed applicati di manutenzione.
Buone	carenze igienico-sanitarie generali limitate sia numericamente che come entità senza effetti neppure potenziali sulla salubrità dell'alimento. La ditta ha già pianificato autonomamente la risoluzione di tali carenze in tempi brevi.
Discrete	numerose carenze igienico-sanitarie di lieve entità, che non si riflettono comunque sulla salubrità dei prodotti. Non esiste o non è ben codificato un piano di manutenzione e la rimozione di tali carenze deve essere spesso sollecitata dal controllo ufficiale.
Appena sufficienti	Le condizioni di manutenzione dei locali ed attrezzature sono al limite e potrebbero arrivare, se non corrette, a pregiudicare la sicurezza del prodotto.

In particolare sarà importante considerare la non risoluzione in tempi brevi degli inconvenienti e l'eventuale tendenza alla ripetizione dei ritardi manutentivi già evidenziati in precedenti ispezioni.

Ai fini del raggiungimento di un giudizio omogeneo si propongono i seguenti esempi. Per condizioni "ottimali" si può valutare uno sterilizzatore non funzionante sollecitamente riparato. Tra le "buone" limitate rotture a pareti o pavimenti, presenza di ruggine in aree in cui non viene stoccato l'alimento in ogni caso queste carenze sono rimosse a breve.

Le condizioni dello stabilimento diventano "discrete" quando le rotture a pareti o pavimenti sono diffuse, le aree esterne allo stabilimento sono da ripulire, la ruggine è presente in più punti dello stabilimento dove non sono presenti alimenti esposti.

Quando le situazioni sono "appena sufficienti", si ravvisano dei problemi di manutenzione generalizzata a tutto lo stabilimento, in questi casi solitamente la ditta necessita di ampi stimoli da parte del controllo ufficiale per provvedere a mettere in essere le attività di manutenzione necessarie. Nel momento in cui si dovessero riscontrare problemi di manutenzione tali da arrivare ad influire sulle condizioni igienico sanitarie degli alimenti, dovranno essere messi in atto tutti i provvedimenti necessari a salvaguardare la salute del consumatore.

Valutazione dell'entità produttiva

In attesa di entrare in possesso, con la completa attivazione del gestionale SIAN-Net e SIVE, dei dati precisi sulle quantità prodotte nei vari stabilimenti, la valutazione sulla loro potenzialità può essere desunta da:

- numero di lavoratori utilizzato dalla ditta;
- ambito di commercializzazione.

Questi parametri ci consentono di stimare il numero di persone potenzialmente esposte ad un eventuale rischio alimentare.

Criterio 3 – Numero di lavoratori

Nella valutazione dovranno essere presi in considerazione solamente i lavoratori direttamente coinvolti nelle produzioni, escludendo il personale degli uffici.

Piccola	il numero di addetti è inferiore a 5.
Artigianale	stabilimenti con numero di addetti tra 5 e 15
Industria media	il numero di addetti è compreso tra 16 e 50.
Industria grande	stabilimenti con numero di addetti oltre i 50

Critero 4 – Ambito di commercializzazione

L'estensione geografica del mercato servito è l'altro parametro fondamentale per stabilire empiricamente i quantitativi prodotti. Questo aspetto influenza anche la complessità della procedura di ritiro/richiamo che deve essere predisposta dall'azienda.

L'eventuale iscrizione in una o più liste di stabilimenti abilitati all'esportazione verso Paesi Terzi comporta, solitamente, la necessità di esercitare un maggiore livello di controllo della produzione sia per l'impresa sia per il controllo ufficiale, sulla base dei requisiti specifici richiesti dal Paese importatore.

Per la valutazione di questo criterio è necessario:

- prendere visione dei documenti commerciali di spedizione relativi ad un periodo di tempo adeguato;
- accertare l'eventuale iscrizione in una o più liste per l'esportazione verso Paesi Terzi;
- stabilire l'entità di eventuali scambi intracomunitari;
- accertare l'eventuale limitazione dell'ambito di commercializzazione ad un mercato provinciale o regionale ed eventuali province e regioni contermini.

Provinciale	commercializzazione nella provincia e province contermini.
Regionale	commercializzazione limitata alla regione e regioni contermini.
Nazionale	commercializzazione in ambito nazionale
Scambi e export	commercializzazione in ambito Comunitario o di Paesi Terzi.

Valutazione dei prodotti

Critero 5 - Categoria di alimento

La tipologia di alimento che è prodotto/manipolato nello stabilimento è un fattore fondamentale per stabilire il profilo di rischio dello stabilimento stesso. Alcuni alimenti, per caratteristiche proprie, possono essere contaminati più facilmente da microrganismi patogeni e favorirne la crescita.

All'interno della medesima struttura possono essere manipolati alimenti di diversa tipologia, in questo caso la valutazione dovrà considerare il prodotto con profilo di rischio più elevato. Sono state identificate quattro tipologie di alimenti, in base alle loro caratteristiche di conservazione, durata e modalità di impiego.

Categoria A	alimenti stabilizzati per i quali è prevista la conservazione in luogo fresco o a temperatura ambiente ed una vita commerciale superiore ai 90 giorni.
Categoria B	alimenti da conservarsi in luogo fresco o altre tipologie di alimenti che pur potendo essere conservati a temperatura ambiente hanno una vita commerciale inferiore ai 90 giorni.
Categoria C	alimenti per i quali è prevista una conservazione in regime di refrigerazione stretta. Sono stati confezionati all'origine e venduti tal quali.
Categoria D	caratteristiche uguali ai precedenti ma venduti non confezionati oppure confezionati ma che comunemente sono sottoposti a frazionamento, affettatura e altre manipolazioni prima della vendita.

In fase di valutazione è importante verificare l'effettiva compatibilità:

- tra la data di scadenza o TMC scelta dall'azienda e la reale possibilità di vita commerciale del prodotto;
- tra la possibilità di conservazione alle temperature scelte dall'azienda e quelle usualmente previste per quello specifico alimento.

Tali valutazioni possono essere effettuate in base a prove tecniche, alla bibliografia presente per quella fattispecie di prodotto o, ancora, in base agli usi e consuetudini codificati. Ad esempio, se la ditta definisce tempi di conservabilità che si discostano da quelli generalmente previsti, sarà necessario valutare prove effettuate dall'azienda stessa che consentano, in base anche a ragionevoli abusi termici in fase di commercializzazione, di stabilire con precisione l'effettiva possibilità di conservazione per detti tempi.

Criterio 6 - Destinazione d'uso

Con questo criterio viene valutata la modalità di consumo previsto per l'alimento e la categoria di consumatori interessata.

I trattamenti che un alimento può eventualmente subire prima dell'utilizzo giocano un ruolo importante per stabilire il profilo di rischio. In particolare, determinati alimenti destinati ad essere consumati senza ulteriori trattamenti (cosiddetti "alimenti pronti") presentano una maggiore probabilità di provocare malattie alimentari. Se un alimento è destinato ad essere consumato previa cottura e la cottura usualmente prevista è sufficiente ad eliminare la presenza potenziale di patogeni, in linea di massima il rischio si riduce.

Il prodotto può essere destinato, in casi particolari a:

- alimentazione particolare (es. prodotti per la prima infanzia);
- mense scolastiche ed ospedaliere.

In entrambi i casi l'alimento deve essere considerato a maggior rischio perché interagisce con categorie che possono, anche in caso di cariche infettanti molto basse, manifestare sintomatologia da malattia alimentare con un decorso di maggiore gravità.

Destinati ad ulteriore trasformazione	prodotti non destinati direttamente al consumo ma da sottoporre a trasformazione.
Da utilizzare previa cottura	alimenti che per uso e consuetudine sono destinati ad essere cotti prima del consumo.
Pronti al consumo	prodotti di categoria C e D del criterio 5 che vengono consumati tal quali.
Alimenti per categorie particolari	prodotti pronti al consumo destinati a mense scolastiche e ospedaliere o comunque ad una alimentazione particolare.

Nel caso di destinazioni d'uso diverse la valutazione dovrà considerare il prodotto con profilo di rischio più elevato.

Per far rientrare un alimento nella categoria "destinato alla trasformazione", non è sufficiente che il prodotto alimentare sia spedito verso un'altra industria ma deve essere appurato se lo stabilimento ricevente effettuerà un trattamento di trasformazione tale da consentire un'eliminazione o quantomeno una riduzione del pericolo considerato.

Valutazione della gestione stabilimento

Criterio 7 - Igiene delle produzioni

La capacità e la disponibilità a risolvere problemi relativi alla sicurezza degli alimenti prodotti costituiscono una chiara dimostrazione dell'impegno dell'azienda. Non tutte le aziende, e segnatamente quelle piccole, possono essere in grado di risolvere autonomamente tutte le problematiche igienico-sanitarie che si presentano. Gli atteggiamenti possono essere diversi, in alcuni casi collaborativi e di pronta condivisione delle problematiche rilevate dal controllo ufficiale, mentre in altri casi la condivisione manca e spesso è necessario provvedere all'imposizione di procedure comportamentali che garantiscano la salubrità dell'alimento. La collaborazione della ditta è un aspetto fondamentale nell'assicurare l'efficacia del sistema per la sicurezza alimentare ed è quello che, come già accennato, consentirà la diluizione dei controlli ufficiali.

Dovranno essere sottoposti a valutazione:

- il livello culturale della direzione aziendale, con particolare riguardo alla preparazione ed alla sensibilità sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo;
- la disponibilità alla collaborazione della direzione dell'azienda e dei suoi diretti collaboratori;
- il rispetto dei tempi di ottemperanza ad eventuali prescrizioni;
- la disponibilità a risolvere le carenze rilevate dal veterinario ufficiale.

È importante durante il sopralluogo accertare la coerenza tra la disponibilità e professionalità teorica e quanto riscontrato nello stabilimento.

Elevata	il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente ottimali condizioni igienico-sanitarie. L'azienda crede molto nell'importanza dell'igiene e persegue l'obiettivo autonomamente.
Buona	come al punto precedente ma l'azienda non agisce in autonomia adeguandosi alle richieste del controllo ufficiale. Le prescrizioni sono viste come opportunità di miglioramento.
Discreta	vengono rilevati saltuariamente alcuni problemi igienico-sanitari. L'azienda ottempera nei tempi prescritti alle indicazioni del controllo ufficiale sentendole però come un'imposizione.
Appena sufficiente	stabilimento in condizioni igienico-sanitarie appena sufficienti. La direzione ha scarsa propensione a collaborare alla risoluzione dei problemi dopo prescrizione. Ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione.

Sono valutati "appena sufficiente" tutti gli stabilimenti in cui l'ampiezza e la disposizione dei locali risultano inadeguati alla tipologia ed entità delle produzioni. In questa fattispecie il controllo ufficiale dovrà definire se le condizioni igienico-sanitarie sono sufficienti a proseguire la produzione. Qualora si rendesse necessario si attuerà immediatamente quanto previsto dall'articolo 54 del regolamento (CE) 882/2004.

Criterion 8 - Competenza degli addetti e formazione

Devono essere sottoposte a valutazione:

- il livello di formazione igienico sanitaria;
- la competenza professionale;
- la capacità di tradurre nell'attività pratica le informazioni e le istruzioni di natura igienico sanitaria apprese nei corsi di formazione o fornite dalla direzione dello stabilimento.

Nel corso del sopralluogo dovrà essere accertato il comportamento del personale, ponendo particolare attenzione ad eventuali situazioni che possano influire negativamente sulla salubrità degli alimenti. In casi dubbi si può provvedere ad effettuare interviste al personale volte a mettere in luce la formazione specifica. Un comportamento adeguato ed omogeneo del personale potrà far propendere per una buona formazione e soprattutto per un forte interesse da parte dell'azienda ai temi dell'igiene.

Il piano di formazione del personale dovrà prevedere la frequenza degli incontri e gli argomenti trattati.

Elevata	buona preparazione e interesse della direzione aziendale ai temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo - nel corso dei sopralluoghi si rileva puntualmente un corretto comportamento igienico di tutti gli addetti alla lavorazione con pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal controllo ufficiale;
Buona	la preparazione della direzione aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo è limitata - un numero limitato di addetti rivela un comportamento igienico sanitario non corretto ma comprende ed esegue di buon grado le misure proposte dal controllo ufficiale;
Discreta	la risoluzione dei problemi non è autonoma ma secondaria a prescrizioni dell'organo di controllo a volte con mancato rispetto dei tempi di prescrizione - alcuni addetti rivelano un comportamento igienico sanitario non corretto, senza ripercussioni sulla salubrità del prodotto ma in questo caso le misure indicate dal controllo ufficiale non vengono comprese e subito applicate;

Appena sufficiente	conflitti tra azienda e servizio di controllo con indisponibilità o comunque scarsa propensione a risolvere i problemi rilevati dal controllo ufficiale - problemi rilevanti nel comportamento igienico del personale che richiedono un pressante controllo ufficiale.
--------------------	--

Valutazione del sistema di autocontrollo

Criterio 9 – Completezza formale del piano di autocontrollo

In base ad i nuovi regolamenti l'operatore del settore alimentare è il principale responsabile delle proprie produzioni ed in tale contesto il piano d'autocontrollo è lo strumento base per controllare la salubrità dell'alimento.

L'autorità competente, responsabile dei controlli ufficiali, è chiamata a valutare l'efficacia di quanto predisposto dall'azienda. Un piano di autocontrollo efficace, basato su un'adeguata applicazione dei prerequisiti e dei principi HACCP, è di fondamentale importanza ai fini della sicurezza alimentare.

Completo	piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale (prerequisiti e HACCP) e adeguato alla realtà aziendale. Eventuali prescrizioni in merito da parte del controllo ufficiale sono state immediatamente recepite.
Adeguato	il piano di autocontrollo presenta delle carenze di tipo formale ma è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale e garantisce un corretto controllo della produzione.
Incompleto	il piano presenta carenze sostanziali in merito a uno o più aspetti ed è da riformulare.
Inadeguato	assenza o inadeguatezza di una o più procedure prerequisito o di alcuni punti fondamentali dell'HACCP. Non viene garantita una corretta gestione dei processi. Il piano deve essere totalmente riconsiderato.

Il piano di autocontrollo deve essere aderente alle caratteristiche e peculiarità dello stabilimento in esame. Qualsiasi piano predisposto genericamente e non sulla realtà dello stabilimento deve essere ritenuto "inadeguato".

Criterio 10 - Grado di applicazione del piano di autocontrollo

La congruità tra quanto formalizzato nel piano e quanto rilevato nel corso delle ispezioni deve essere attentamente valutata. In particolare:

- la presenza, l'aggiornamento e la veridicità delle registrazioni previste dal piano di autocontrollo (check-list pre-operative, schede di rilevazione delle temperature, registro delle non conformità, ecc.);
- le condizioni igieniche dello stabilimento in rapporto con quanto prescritto nel piano di autocontrollo.

Applicato/ adeguato	il piano viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto e il sopralluogo lo conferma, si evidenzia una corretta tenuta della documentazione prevista
Carenze minori	si evidenziano carenze nell'applicazione del piano con mancata applicazione di uno o più controlli che non influiscono direttamente sulla salubrità dell'alimento
Carenze maggiori	si evidenziano carenze rilevanti nell'applicazione come assenza o parziale attività di registrazione e monitoraggio senza che questo abbia mai causato problemi per la salubrità del prodotto.
Inadeguato/non applicato	tutti i casi in cui il piano di autocontrollo risulta inadeguato, oppure quando non vengano applicate procedure che potrebbero essere importanti per la salubrità del prodotto - tali procedure vengono applicate a fronte di indicazioni e prescrizioni del controllo ufficiale.

Valutazione dei dati storici

Criterio 11 - Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate

I comportamenti pregressi della ditta sono importanti notizie anamnestiche per definire il livello di rischio per l'azienda. È importante considerare:

- Il tipo di non conformità rilevate formali o sostanziali;
- chi ha rilevato tali non conformità.

Una non conformità sostanziale è una non conformità che potrebbe, anche se solo potenzialmente, favorire un rischio per l'alimento.

Formali risolte dall'azienda	non conformità che non hanno determinato un rischio neppure potenziale per la salubrità dell'alimento aperte e risolte direttamente dall'azienda. Nei controlli sono sempre state evidenziate buone condizioni igieniche generali.
Formali rilevate dal controllo ufficiale	non conformità che non hanno determinato un rischio neppure potenziale per la salubrità dell'alimento ma evidenziate dal controllo ufficiale invece che direttamente dall'azienda.
Sostanziali risolte dall'azienda	almeno una non conformità che potrebbe aver determinato un rischio anche potenziale per la salubrità dell'alimento risolta direttamente dall'azienda o comunque in tutti i casi in cui si ripresentino periodicamente le medesime non conformità sebbene formali
Sostanziali rilevate dal controllo ufficiale	almeno una non conformità che potrebbe avere determinato un rischio anche potenziale per la salubrità dell'alimento è stata risolta solo a fronte dell'intervento del controllo ufficiale.

Una ditta che non ha mai aperto una non conformità deve sempre essere considerata con molta attenzione. Uno stabilimento viene valutato positivamente qualora dimostri la capacità di evidenziare autonomamente le non conformità risolvendole in tempi ragionevoli.

Si sottolinea che le non conformità non sono da identificare esclusivamente con eventuali esiti sfavorevoli alle analisi effettuate ma con tutte le carenze strutturali e gestionali dello stabilimento ovvero con un non soddisfacimento dei requisiti richiesti per norma o codificati dall'autocontrollo.

Lo stabilimento rientra nel caso "sostanziali risolte dall'azienda" quando le non conformità, pur non comportando ricadute dirette sulla salubrità dell'alimento, tendano a ripetersi in quanto la ditta dimostra di non essere in grado di risolvere il problema.

2. CONTROLLO UFFICIALE

2.1 PREMESSA

I regolamenti (CE) 854 e 882/2004, dedicati specificatamente al controllo ufficiale, nonostante le univoche definizioni di principio, non codificano con chiarezza il confine tra le varie componenti di tale controllo. Tali regolamenti, inoltre, negli articoli dedicati al controllo ufficiale, non definendo comportamenti completamente sovrapponibili, potrebbero ingenerare confusione. Per facilitare la comprensione del presente capitolo si ritiene utile fornire una definizione più esaustiva per alcuni dei controlli previsti dal "Pacchetto Igiene".

Nel tentativo di chiarire quale sia il confine tra le differenti componenti considerate è utile fornire una definizione sulla base del considerando n. 8 del regolamento (CE) 854/2005.

Ai fini del presente capitolo si intende per:

«ispezione»: *l'esame di qualsiasi aspetto relativo ai mangimi, agli alimenti, alla salute e al benessere degli animali per verificare che tali aspetti siano conformi alle prescrizioni di legge relative ai mangimi, agli alimenti, alla salute e al benessere degli animali;*

L'ispezione è un atto del controllo ufficiale in cui l'autorità competente effettua delle valutazioni proprie a prescindere dagli strumenti di cui si serve la ditta.

Non rientra nel campo della ispezione la valutazione dell'efficacia dei documenti aziendali che verrà invece considerata e discussa in sede di audit.

«verifica»: *il controllo, mediante esame e considerazione di prove obiettive, volto a stabilire se siano stati soddisfatti requisiti specifici;* per cui la verifica viene attuata in fasi particolari del controllo ufficiale. La verifica rappresenta, quindi, la valutazione approfondita di un determinato aspetto e valuta quanto disposto dall'azienda non entrando nel merito dell'efficacia. Tali verifiche possono essere condotte mediante utilizzo di una lista di riscontro.

Non rientra nel campo della verifica la valutazione dell'efficacia dei documenti aziendali che verrà invece considerata e discussa in sede di audit.

«audit»: *un esame sistematico e indipendente per accertare se determinate attività e i risultati correlati siano conformi alle disposizioni previste, se tali disposizioni siano attuate in modo efficace e siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi;* all'interno dell'audit si dovranno valutare l'efficacia e l'applicazione dei documenti aziendali seguendo lo schema del regolamento CE 854/2004 con i relativi audit di buone prassi igieniche e procedure basate sull'HACCP (in pratica la valutazione dell'intero autocontrollo aziendale della sua conformità alla norma, della congruità con il tipo e quantitativo di prodotto esitato ed inoltre della sua effettiva applicazione, delle modalità con cui viene applicato e soprattutto della sua efficacia). L'audit, a differenza delle altre fattispecie, deve essere programmato e concordato con la ditta che lo deve subire. All'interno dell'audit il personale di controllo potrà compiere atti ispettivi e verifiche. È necessario chiarire che l'audit può riguardare la valutazione di singole procedure o punti dell'autocontrollo aziendale in base agli obiettivi dell'audit stesso.

Il primo criterio utilizzato per codificare la frequenza dell'attività di controllo negli stabilimenti è la tipologia produttiva. Determinati prodotti, per loro caratteristiche intrinseche, sono maggiormente implicati in episodi di malattia alimentare e necessitano di maggiore attenzione.

Successivamente, per gli stabilimenti, sono codificate frequenze diverse in funzione della categoria di rischio assegnata in base al presente documento.

Le frequenze dei controlli ufficiali non verranno codificate per produzione primaria, trasporto, somministrazione, produzione e vendita al dettaglio, nonché commercio al dettaglio in quanto non considerati nel presente documento. Per le frequenze di controllo ufficiale in strutture che non sono escluse dal documento ma con frequenze che verranno definite

successivamente è necessario attenersi a quanto previsto dal D.P.R. 14 luglio 1995 e successive modifiche e integrazioni.

2.2 Controllo ufficiale svolto mediante ispezione e verifica

2.2.1 Obiettivi

Lo scopo principale è quello della razionalizzazione ed omogeneizzazione dei controlli ufficiali. Gli strumenti messi a disposizione per i controlli ufficiali di ispezione e verifica sono:

- registro dei controlli (allegato C);
- scheda di non conformità (allegato C);
- check-list per la verifica del mantenimento dei requisiti strutturali e gestionali (allegato D);
- check-list per la verifica delle condizioni igieniche pre-operative (allegato E);
- check-list per la verifica del benessere animale (allegato F);
- check-list per la verifica dell'anagrafe bovina (allegato G);
- check-list per la verifica della gestione dei sottoprodotti di origine animale (allegato H);
- check-list per la verifica della rintracciabilità dei prodotti (allegato I);
- tabella di attività minime da svolgere all'interno degli stabilimenti.

Nei paragrafi successivi verranno considerate le azioni necessarie ai vari controlli e le istruzioni per l'utilizzo della modulistica.

Le frequenze indicate nel presente documento hanno valore di indirizzo generale e possono essere, in modo motivato, ridefinite dal Responsabile di Servizio.

L'utilizzo del registro dei controlli e delle check-list, così come predisposte dalla Regione, permetterà di uniformare la modulistica sul territorio e facilitare l'utilizzo dei gestionali di SIAN-Net e SIVE.

2.2.2 Registro dei controlli (allegato C)

Il registro dei controlli è costituito da otto sezioni, sei comprendono l'attività di controllo ufficiale. Nel registro alle varie sezioni sono previsti i controlli tramite ispezione, verifica e audit e la possibilità inoltre di inserire i campionamenti effettuati.

Il registro dovrà essere presente e compilato in tutti gli stabilimenti che vengono sottoposti a controlli periodici in base al presente decreto e che subiscono almeno un controllo/anno.

Il controllore ufficiale, effettuata l'attività in stabilimento, compilerà le varie sezioni in base a quanto svolto. È necessario venga riportata la data del controllo con relativa ora di inizio e fine attività. L'inserimento degli orari di ispezione consentirà, ove previsto, il conteggio delle ore per il pagamento degli ex diritti sanitari. Tutte le attività di controllo effettuate in stabilimento, con le periodicità previste, andranno rendicontate con l'apposizione di una crocetta nella specifica casella. L'apertura di una non conformità da parte del controllo ufficiale verrà segnalata sul registro a cui sarà allegata un'apposita scheda. Al termine della compilazione è indispensabile apporre la propria firma e quella dell'operatore del settore alimentare.

Allegato al registro ci sarà una scheda riassuntiva per la sua corretta compilazione.

Il registro cartaceo deve essere compilato ogni qualvolta si effettuerà un controllo ufficiale.

Sarà necessario riportare le informazioni sui portali SIAN-net e SIVE, con modalità successivamente codificate da altro documento.

Il registro deve essere vidimato dal Servizio territoriale e le pagine numerate e timbrate singolarmente.

2.2.3 Descrizione del registro dei controlli: Ispezione

Il registro dei controlli è lo strumento base che consente di tracciare quanto valutato nell'ambito dell'attività di controllo negli stabilimenti. Le voci sintetiche riportate nel registro sottintendono una serie di controlli minimi che devono essere eseguiti. Tale elenco deve essere

valutato come un contributo non esaustivo dei controlli da effettuare, è facoltà dell'Autorità competente prevederne ulteriori.

Controlli da effettuare ad ogni ispezione

- 1) ispezione materie prime e ingredienti - per materie prime si intendono tutte quelle che entrano a far parte degli alimenti compresi ad esempio animali vivi, ingredienti o additivi. L'ispezione, in base alle peculiarità dello stabilimento ed alle sue dimensioni, potrà essere svolta su tutte le materie prime presenti o a campione. Sarà necessario focalizzare l'attenzione su materie prime provenienti da stabilimenti/allevamenti sui quali sono state riscontrate precedentemente non conformità. In ogni caso il controllore ufficiale dovrà essere in grado di valutare se lo stabilimento gestisce correttamente la materia prima (fornitori e controllo in arrivo).
I controlli minimi da effettuarsi di norma ad ogni ispezione sono relativi a:
 - caratteristiche organolettiche - il personale preposto ai controlli, in base all'esperienza maturata, deve valutare se la materia prima si presenta fisicamente conforme ai canoni usuali come colore, odore stato di idratazione;
 - condizioni generali degli animali vivi - gli animali devono giungere allo stabilimento di macellazione in buone condizioni fisiche e puliti;
 - modalità di conservazione - ogni alimento ha le sue peculiarità di conservazione in relazione alle caratteristiche fisico-chimiche e microbiologiche. Per le modalità di conservazione deve essere valutata l'idoneità e la pulizia delle attrezzature sulle quali potrebbe essere appeso o deposto l'alimento, il contatto con superfici che potrebbero favorire una sua contaminazione, il deposito in locali con umidità eccessivamente elevata o condensa e non idoneamente sanificati, l'integrità delle confezioni qualora ad esempio fosse un alimento posto sottovuoto o in atmosfera protettiva o ancora se l'alimento viene posto a contatto diretto con il pavimento sebbene confezionato o imballato;
 - temperature di conservazione - ad ogni ispezione sarà necessario valutare l'idoneità delle temperature di stoccaggio per il tipo di prodotto considerato. Ove previste temperature di refrigerazione dovrà essere attentamente valutata la conformità di questo parametro;
 - bollo/marchio ed etichettatura - è prevista la bollatura nei macelli a carni rosse e nei centri di lavorazione di selvaggina di grosse dimensioni mentre, per tutti gli altri alimenti prodotti in stabilimenti riconosciuti, un marchio di identificazione. Il marchio è di responsabilità esclusiva della ditta che provvederà al suo corretto utilizzo. Il bollo/marchio deve essere sempre ovale. Il controllo per i bolli ad inchiostro o a fuoco dovrà valutare la leggibilità. L'etichetta dei prodotti preconfezionati deve riportare tutte le diciture previste dalla norma;
 - scadenza/TMC - nel caso di prodotti per i quali è prevista, controllare anche questo requisito;
 - additivi - controllare il corretto utilizzo e conservazione additivi;
 - corretta individuazione dei prodotti ai fini della rintracciabilità - il regolamento (CE) 178/2002 prevede una rintracciabilità a monte delle materie prime. Ove previsto dovrà essere presente il numero di lotto della partita.
- 2) ispezione sull'igiene delle lavorazioni - per tale parametro sarà necessario considerare:
 - condizioni ambientali - le condizioni di pulizia devono essere idonee per il tipo di produzione che la ditta sta effettuando. Se sono previste temperature particolari dei locali è necessario valutarne la conformità.
 - rispetto dei percorsi per alimenti, rifiuti, personale, materiali di confezionamento e imballaggio - i percorsi previsti per le lavorazioni, sia del prodotto che del personale, devono essere quelli codificati e non devono mutare senza che vi sia stata una attenta rivisitazione basata su una valutazione dei rischi. I percorsi dei sottoprodotti dei materiali di confezionamento o imballaggio devono essere sempre e comunque quelli

previsti per lo stabilimento ed in ogni caso non devono comportare una contaminazione dei prodotti lavorati.

- 3) ispezione sull'igiene del personale – il comportamento del personale deve essere conforme a quanto previsto dalla normativa e dalle buone pratiche di lavorazione. Bisogna prestare particolare attenzione alla conformità dell'abbigliamento, rapportata al tipo di lavorazioni previste, ed alla cura della persona. Se sono stati previsti dei cambi periodici dell'abbigliamento da lavoro è necessario che questi vengano effettuati secondo le previsioni e che l'abbigliamento sia sempre correttamente indossato e pulito. La cura della persona è di fondamentale importanza in una industria alimentare e, in collaborazione con la direzione aziendale, è necessario che le maestranze si attengano a quelle che sono le regole dell'igiene personale.
- 4) ispezione sull'idoneità del processo produttivo – durante l'ispezione è comunque necessario provvedere a controllare se quanto stabilito dal piano di autocontrollo aziendale viene effettivamente attuato, ad esempio se applicati i monitoraggi previsti nei punti critici, se attuate le opportune azioni correttive in caso di non conformità e se eseguite tutte le altre registrazioni previste.
- 5) ispezione semilavorati – sono quegli alimenti che non hanno ancora subito tutte le trasformazioni necessarie per divenire prodotto finito. È importante tenere sotto controllo i semilavorati per suggerire o imporre alla ditta dei correttivi in tempo utile al fine di non arrivare ad un prodotto finito non conforme. È necessario valutare le modalità di conservazione ed eventualmente le temperature, il corretto utilizzo di additivi e la rintracciabilità.
- 6) ispezione prodotti finiti – per i prodotti finiti in partenza dallo stabilimento è necessario valutare gli stessi requisiti previsti per le materie prime;
- 7) Rifiuti compresi i sottoprodotti di origine animale – nell'ambito dell'ispezione è necessario effettuare controlli che consentano di valutare, ove previsto, alcuni aspetti quali:
 - l'adeguata colorazione dei materiali di categoria 1;
 - la raccolta differenziata delle differenti categorie di sottoprodotti;
 - la corretta individuazione dei contenitori adibiti a tale raccolta;
 - lo stoccaggio in struttura refrigerata qualora non vengano asportati quotidianamente.
- 8) Controllo documentazione materie prime – la documentazione sarà diversa a seconda del tipo di stabilimento. In un macello la documentazione è:
 - modello 4 (nuovo modello 4 o comunque integrazione di ora di partenza e durata prevista del viaggio);
 - passaporto per i bovini;
 - giornale di viaggio, ove previsto;
 - eventuale dichiarazione di scorta per gli animali trattati farmacologicamente;
 - attestazione di idoneità al trasporto di animali affetti da malattie o lesioni lievi, ove necessario;
 - informazioni sulla catena alimentare, ove previste;
 - certificato di visita ante-mortem per pollame e conigli;Negli altri casi esclusivamente documentazione fiscale (bolla di accompagnamento o D.D.T.).

2.2.4 Descrizione del registro dei controlli: Verifiche

Le verifiche, come da definizione, sono quei momenti del controllo ufficiale in cui vi è una valutazione di quanto prodotto dall'azienda in termini di procedure o documenti, durante la verifica non si entrerà nel merito di quale possa essere l'efficacia di quanto disposto dalla ditta in quanto verrà considerato esclusivamente nell'ambito dei controlli effettuati tramite audit. Le verifiche possono essere, inoltre, dei controlli approfonditi su tematiche specifiche attuati tramite compilazione di check-list periodiche. Spesso il confine tra i vari tipi di controllo può risultare sfumato soprattutto tra verifica ed ispezione, la divisione tra questi due ultimi atti è finalizzata solo alla codifica delle istruzioni operative da attuarsi in fase di controllo ufficiale ma nell'azione in campo tali diverse formule possono essere utilizzate contemporaneamente.

verifiche periodiche

Le verifiche periodiche verranno svolte con frequenze proprie di seguito codificate. Per controlli periodici si intendono:

- 9) verifica congruità quantitativi in entrata e uscita – è importante stabilire un legame della quantità di materia prima in entrata e del prodotto finito in uscita, ai fini della rintracciabilità.
- 10) verifica trasporto prodotti – dei mezzi di trasporto si verificherà:
 - pulizia degli automezzi al momento del carico;
 - nel caso di trasporti di merce che prevedono una temperatura controllata, presenza della certificazione ATP in corso di validità e congruenza di questa con il tipo di prodotto trasportato;
 - temperature di trasporto in linea con quanto previsto dalla normativa per quello specifico prodotto;
 - presenza di registrazione.In base alle caratteristiche dello stabilimento le verifiche potranno essere a campione o sull'intero effettivo degli automezzi adibiti al trasporto. Andranno verificati sia gli automezzi propri dell'azienda che quelli di altre ditte.
- 11) verifica dei risultati delle registrazioni e campionamenti effettuati dalla ditta in autocontrollo – in tale ambito è necessario considerare almeno:
 - corretta registrazione e gestione delle non conformità;
 - corretta registrazione e gestione delle sanificazioni;
 - corretta registrazione e gestione degli esiti campionamenti;
 - corretta registrazione e gestione delle disinfestazioni derattizzazioni;
 - corretta registrazione e gestione del controllo acque;
 - corretta registrazione e gestione della manutenzione;
 - corretta registrazione e gestione delle temperature;
 - corretta registrazione e gestione della formazione del personale.

Verifiche con utilizzo check-list

Per alcuni controlli specifici si rappresenta la necessità di avvalersi di check-list che hanno una duplice valenza, una funzione di promemoria sull'insieme delle caratteristiche che devono essere valutate e, in secondo battuta, quella di favorire il raggiungimento dell'obiettivo dell'uniformità dei controlli.

- 12) verifica requisiti strutturali e gestionali (allegato D) – per una precisa ed oggettiva valutazione del mantenimento delle caratteristiche strutturali e gestionali degli stabilimenti è stata predisposta un'unica check-list dettagliata per tutte le tipologie di produzione. Essa prevede parti comuni utilizzabili per tutte le tipologie di stabilimenti e parti specifiche dedicate. Tale check-list verrà inviata anche in formato elettronico ad ogni singola Az. ULSS di modo che, al momento dell'utilizzo e in base allo stabilimento da controllare, sia possibile stampare quanto necessario;
- 13) verifica condizioni igienico-sanitarie pre-operative (allegato E) – le favorevoli condizioni di pulizia della struttura prima dell'inizio delle lavorazioni sono presupposto fondamentale per l'igienicità delle produzioni. È importante effettuare una valutazione della corretta sanificazione e del funzionamento di alcune attrezzature dello stabilimento prima dell'inizio delle lavorazioni. La valutazione di questa condizione dovrà essere effettuata periodicamente su strutture adibite alla produzione anche diverse dai macelli. L'incaricato del controllo ufficiale dello stabilimento utilizzerà l'apposita check-list per lasciare traccia del controllo effettuato. In stabilimenti che iniziano le lavorazioni in piena notte si potrà propendere per un controllo da effettuarsi a fine delle normali operazioni di pulizia e disinfezione. Non andranno sottoposti a controlli pre-operativi gli stabilimenti che

provvedono esclusivamente allo stoccaggio dei prodotti senza nessun tipo di lavorazione. Questo non significa che tali strutture siano esentate dalla pulizia e disinfezione ma solo che in questi casi la valutazione può essere effettuata anche in momenti diversi;

- 14) verifica delle condizioni di benessere animale (allegato F) – la valutazione verrà evidentemente effettuata esclusivamente negli stabilimenti di macellazione, fermo restando l'importanza del ruolo che può rivestire il veterinario ufficiale presso lo stabilimento di macellazione inteso come uno dei punti di monitoraggio della situazione di benessere degli animali in arrivo, come indice di protezione degli animali anche durante il trasporto ed in allevamento. La check-list proposta nell'allegato F al presente decreto è organizzata in una parte relativa ai requisiti strutturali dello stabilimento di macellazione ed una relativa a quelli gestionali, differenziati a seconda che si tratti di macelli a carne rosse ovvero per gli avicunicoli. Si rappresenta che le voci riportate nella sopraccitata check-list seguono quanto previsto dal Ministero della salute con nota prot. n. DGVA/10/44419/P del 07 dicembre 2006, ai sensi del D.Lgs. 333/1998 relativa alla protezione degli animali durante la macellazione o l'abbattimento, e con le opportune integrazioni ai sensi del Reg. (CE) 1/2005. A tal proposito si ricorda che, come formalizzato con Nota dell'Unità di Progetto Sanità Animale e Igiene Alimentare prot. n. 122.024-50.00.13 del 01 marzo 2007 l'autorizzazione del trasportatore di animali vivi si differenzia in "Tipo 1" e "Tipo 2" rispettivamente per i brevi o lunghi viaggi, secondo quanto previsto dagli artt. 10 e 11 del Reg. (CE) 1/2005, ed ha durata di 5 anni. Il certificato di omologazione ai sensi dell'art. 18 dello stesso regolamento indica una certificazione di conformità ai requisiti sanitari e di benessere animale del mezzo di trasporto su strada ed è obbligatorio esclusivamente per i lunghi viaggi ed è valido per 5 anni. Il certificato di idoneità sarà obbligatorio dal 05 gennaio 2008 esclusivamente per i conducenti ed i guardiani di veicoli stradali che trasportano equidi domestici o animali domestici della specie bovina, ovina, caprina o suina o pollame e sarà valido per 10 anni.
- 15) verifica della corretta attuazione della azioni e registrazioni previste dall'anagrafe bovina (allegato G) – la valutazione dovrà essere effettuata in macelli e segnatamente in quelli bovini. La verifica della corretta identificazione degli animali è compito dell'operatore del settore alimentare ed il Veterinario Ufficiale dovrà verificare, anche con periodicità più ravvicinata e senza l'ausilio della check-list, l'operato dello stabilimento. Inoltre particolare attenzione dovrà essere posta alla verifica dell'iscrizione in banca dati dei bovini macellati. Infatti il manuale operativo dell'anagrafe bovina prevede che le carcasse non possano lasciare il macello senza che il macellatore abbia compiuto questa verifica. Il Ministero della Salute, con nota 608/ID/4099 del 29 ottobre 2003 e successive modifiche ed integrazioni, ha predisposto le check-list per i controlli relativi all'anagrafe bovina, La cui compilazione e registrazione in banca dati dell'anagrafe bovina è comunque un momento importante ed aggiuntivo che consente di lasciare traccia e di approfondire controlli precedenti.
- 16) Sottoprodotti di origine animale (allegato H) – oltre a controlli "visivi" sulla gestione dei sottoprodotti è necessario prevederne di più approfonditi. Periodicamente è necessario valutare con una check-list la corretta gestione dei sottoprodotti.
- 17) verifica della rintracciabilità dei prodotti (allegato I) – è necessario valutare periodicamente le procedure di rintracciabilità di un alimento e quelle di ritiro/ricambio del prodotto, anche tramite simulazione. L'utilizzo periodico della check-list consente di valutare il mantenimento e la funzionalità delle procedure. La lista di riscontro è quella prevista dalla D.G.R. 1041/2006 che viene comunque inserita in allegato.

2.2.5 Campioni

Negli stabilimenti di produzione, manipolazione e stoccaggio usualmente vengono effettuati campionamenti per svariati tipi di indagini, si è cercato di rappresentare tutte le possibili eventualità di campionamento previste all'interno degli stabilimenti. La presenza delle caselle relative a questa attività ha un significato di raccolta dati e garantisce una memoria per il controllo ufficiale.

2.2.6 Non conformità riscontrate

Rilevare i dati delle non conformità è utile sia per successive valutazioni proprie dell'Autorità competente, sia a fini statistici più generali. Al rilievo di una non conformità è necessario compilare la sezione relativa all'apertura sulla scheda allegata al presente documento (**allegato C**). Ove possibile andranno inseriti gli opportuni riferimenti legislativi. La scheda andrà fatta controfirmare, al momento della compilazione, dall'operatore del settore alimentare per la presa in carico. L'OSA dovrà compilare il secondo campo "trattamento non conformità" dove descrive le azioni correttive che intende intraprendere, definendo la data prevista per il completamento. Le azioni correttive e le tempistiche di applicazione andranno concordate con l'addetto al controllo ufficiale. Quando la ditta attuerà le azioni correttive se il controllore ufficiale le riterrà sufficienti procederà alla chiusura della non conformità compilando la parte "verifica da parte dell'autorità competente". Nel registro andrà inserito esclusivamente il numero di verbale con il quale è stata aperta la non conformità e la data di chiusura. È necessario provvedere alla numerazione progressiva della scheda di non conformità.

Le non conformità devono essere proprie del controllo ufficiale e non vanno elencate le non conformità aperte dalla ditta. Le schede dovranno essere conservate assieme al registro.

2.2.7 Orario del controllo ufficiale

Sono previste due caselle, una in cui deve essere riportato l'orario di inizio dell'attività e una per la fine del controllo, che evidenziano la durata del controllo ufficiale. Anche per le strutture non soggette a pagamento dei controlli ufficiali previsti all'articolo 27 del regolamento (CE) 882/2004 è necessaria la compilazione dell'orario di controllo. Tale adempimento sarà fondamentale per la valutazione dei carichi di lavoro e per future attività.

2.2.8 Firma dell'operatore del controllo ufficiale

L'addetto al controllo ufficiale quando procederà a evidenziare con segno di spunta i controlli effettuati dovrà avere effettuato almeno quanto previsto nel presente decreto come condizione minima.

2.2.9 Definizioni delle frequenze minime dei controlli ufficiali per categorie di rischio

L'inserimento delle strutture di produzione nella categoria di rischio assegnata è propedeutico all'assegnazione della frequenza dei controlli per lo stabilimento. Verrà di seguito definita la frequenza per le varie tipologie di controlli previste dal documento. Tale frequenza potrà essere modificata, dai Responsabili di Servizio, in relazione ad una particolare tipologia di produzione e documentandone le motivazioni.

I Servizi Igiene Alimenti e Nutrizione ed i Servizi Veterinari devono dotarsi di piani di controllo ufficiale conformemente alle disposizioni vigenti ed alla programmazione regionale.

L'organizzazione dei controlli deve tenere conto di:

- numero di stabilimenti presenti sul proprio territorio e loro distribuzione per settore produttivo;
- classificazione degli stabilimenti in base al rischio;
- esiti dei precedenti controlli.

Accordi bilaterali tra Italia e alcuni Paesi Terzi prevedono l'obbligo di specifiche frequenze del controllo ufficiale. È necessario attenersi al controllo con maggior frequenza.

Frequenze ispezione

La frequenza elencata è quella prevista per i "controlli da effettuare di norma ad ogni ispezione". Per gli stabilimenti di macellazione i controlli ispettivi devono essere effettuati ad ogni seduta di macellazione e così la registrazione.

tipologia stabilimenti	prodotto	categoria 1	categoria 2	categoria 3	categoria 4
sezionamento che lavora oltre le 5 ton/sett carni rosse e 3 di bianche	carne fresca bovina	ogni 2 settimane	settimanale	2 volte alla settimana	quotidiana
	carne fresca suina	ogni 3 settimane	ogni 2 settimane	settimanale	2 volte alla settimana
	carne fresca avicola - coniglio	mensile	ogni 3 settimane	ogni 2 settimane	settimanale
sezionamento che lavora < di 5 ton/sett carni rosse e 3 di bianche	carne fresca bovina	mensile	ogni 2 settimane	settimanale	2 volte alla settimana
	carne fresca suina	ogni 6 settimane	mensile	ogni 2 settimane	settimanale
	carne fresca avicola - coniglio	ogni 2 mesi	ogni 6 settimane	mensile	settimanale
depositi frigoriferi	carni o prodotti ittici comunque esposti	ogni 3 mesi	ogni 2 mesi	mensile	Ogni 2 settimane
	prodotti confezionati o protetti	Ogni 6 mesi	Ogni 4 mesi	ogni 2 mesi	mensile
prodotti a base di carne	stabilimenti con prod. < 7,5 ton/settimana di prodotti	mensile	ogni 3 settimane	ogni 2 settimane	settimanale
	stabilimenti con prod. > 7,5 ton/settimana di prodotti	ogni 3 settimane	ogni 2 settimane	settimanale	2 volte alla settimana
	salsiccia	ogni 3 settimane	ogni 2 settimane	settimanale	2 volte alla settimana
preparati	carni macinate - preparazioni carnee fresche - carni separate meccanicamente	ogni 2 settimane	ogni settimana	2 volte alla settimana	quotidiana
Latte	trasformazione con lavorazioni > ai 2.000.000 litri anno	mensile	ogni 3 settimane	ogni 2 settimane	settimanale
	trasformazione con lavorazioni < ai 2.000.000 litri anno	ogni 2 mesi	ogni 6 settimane	mensile	ogni 2 settimane
	porzionatura	ogni 2 mesi	ogni 6 settimane	mensile	ogni 2 settimane
	stagionatura	1 volta l'anno	2 volte l'anno	ogni 3 mesi	mensile
Ittico	cernita e frazionamento	ogni 2 mesi	Ogni 6 settimane	mensile	Ogni 2 settimane
	preparazione	mensile	ogni 3 settimane	ogni 2 settimane	Settimanale
	trasformazione	mensile	ogni 2 settimane	settimanale	2 volte alla settimana
molluschi	CDM	mensile	Ogni 3 settimane	Ogni 2 settimane	Settimanale
	CSM	Ogni 6 settimane	mensile	Ogni 3 settimane	Ogni 2 settimane
	CSM natanti	annuale	semestrale	trimestrale	Ogni 6 settimane
Uova	ovoprodotti	mensile	ogni 3 settimane	ogni 2 settimane	settimanale
	centro di imballaggio	2 volte l'anno	ogni 3 mesi	ogni 2 mesi	mensile

Frequenze verifiche

Frequenze verifiche periodiche

Le verifiche periodiche devono essere effettuate ogni 3/5 controlli ufficiali ispettivi o comunque almeno una volta l'anno.

Frequenza delle verifiche da effettuare tramite check-list

Per la verifica di determinate caratteristiche e attività, dello stabilimento sottoposto a controllo, sono state considerate e predisposte alcune liste di riscontro. Alcune check-list sono attualmente già in uso perché inserite in precedenti documenti regionali o ministeriali, altre definite *ex novo*. La check-list prevista per i "controlli gestionali e strutturali", poiché ricomprende tutte le tipologie di stabilimenti, è particolarmente estesa pertanto verrà inviata anche per posta elettronica in modo da consentire la sua "costruzione" in base alle specifiche esigenze. Considerato inoltre che l'operatore del controllo ufficiale ispezionerà più volte, nell'arco del periodo previsto, lo stabilimento, la verifica potrà essere completata nel corso di più controlli.

		strutturali e gestionali				pre-operative				rintracciabilità
attività	prodotto	categoria 1	categoria 2	categoria 3	categoria 4	categoria 1	categoria 2	categoria 3	categoria 4	
Macellazione	produzione superiore a 20 UGB/settimana o 150.000 volatili/anno	annuale	ogni 8 mesi	semestrale	annuale	ogni 8 mesi	semestrale	quadrimestrale	annuale	
Sezionamento	produzione superiore a 5 ton/sett carni rosse e 3 di bianche									
Prodotti a base di carne	produzione superiore a 7,5 ton/sett di prodotti Salsiccia									
Preparati	carni macinate - preparazioni carnee fresche - carni separate meccanicamente									
Latte	trasformazione con lavorazioni > ai 2.000.000 litri anno									
Ittico	Preparazione									
	cernita e frazionamento									
	Trasformazione									
Molluschi	CDM									
	CSM									
Uova	Ovoprodotti									
Macellazione	produzione inferiore a 20 UGB/settimana o 150.000 volatili/anno	biennale	annuale	ogni 8 mesi	annuale	annuale	semestrale	biennale		
Sezionamento	che lavora meno di 5 ton/sett carni rosse e 3 di bianche									
Depositi frigoriferi	carni o prodotti ittici comunque esposti									
	prodotti confezionati o protetti									
Prodotti a base di carne	stabilimenti con produzione inferiore a 7,5 ton/settimana di prodotti									
Latte	porzionatura									
	stagionatura									
	trasformazione con lavorazioni < ai 2.000.000 litri anno									
Uova	centro di imballaggio									

attività	prodotto/quantità	benessere animale		anagrafe bovina				sottoprodotti			
		strutturale	gestionale	categoria 1	categoria 2	categoria 3	categoria 4	categoria 1	categoria 2	categoria 3	categoria 4
Macellazione	produzione superiore a 20 UGB/settimana o 150.000 volatili/anno	annuale	semestrale	annuale		semestrale	quadrimestrale	annuale	ogni 8 mesi	ogni 6 mesi	ogni 4 mesi
Sezionamento	produzione superiore 5 ton/sett carni rosse e 3 di bianche										
Macellazione	produzione inferiore a 20 UGB/settimana o 150.000 volatili/anno	annuale	annuale	annuale		semestrale		annuale	ogni 8 mesi	ogni 6 mesi	ogni 4 mesi
Sezionamento	che lavora meno di 5 ton/sett carni rosse e 3 di bianche										
Tutti gli altri stabilimenti								annuale			

2.3 Controllo ufficiale svolto mediante audit

2.3.1 Scopo/campo di applicazione

La presente procedura definisce le responsabilità e le modalità per la programmazione, pianificazione, esecuzione e riesame delle attività di audit delle imprese del settore degli alimenti e dei mangimi da parte del personale dell'Autorità Competente della Regione del Veneto al fine di verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere animale.

2.3.2 Definizioni

- Assistente al gruppo di audit (AGA): componente del gruppo di audit (GDA) a cui il responsabile del gruppo di audit (RGA) ha affidato una specifica parte dell'attività di audit da svolgere.
- Assistente del gruppo di audit in qualifica (AGAQ): componente del gruppo di audit (GDA) non ancora qualificato, a cui il responsabile del gruppo di audit (RGA) ha affidato una specifica parte dell'attività di audit da svolgere per sottoporlo ad un giudizio di qualifica al termine dell'attività svolta.
- Audit: esame sistematico ed indipendente per accertare se determinate attività ed i risultati correlati siano conformi alle disposizioni previste, se tali disposizioni siano attuate in modo efficace e se siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi.
- Auditor: persona che ha la competenza per effettuare un audit.
- Campo dell'audit: estensione e limiti di un audit. Nota: il campo dell'audit generalmente comprende una descrizione delle localizzazioni fisiche, delle unità organizzative, delle attività e dei processi, come pure il periodo di tempo richiesto.
- Committente dell'audit: organizzazione o persona che richiede un audit.
- Committente locale: il responsabile di Servizio a livello di Azienda ULS (per i Servizi Veterinari e Igiene degli Alimenti e Nutrizione).
- Committente regionale: l'Ufficio Regionale di Audit della Regione Veneto.
- Competenza: dimostrate caratteristiche personali e dimostrata capacità di saper utilizzare conoscenze ed abilità.
- Conclusioni dell'audit: esito di un audit fornito dal gruppo di audit dopo aver preso in esame gli obiettivi dell'audit e tutte le risultanze dell'audit.
- Criteri dell'audit: insieme delle politiche, procedure o requisiti utilizzati come riferimento a cui si confrontano le evidenze dell'audit, ossia la norma in base alla quale sono valutate le attività dell'organizzazione oggetto dell'audit.
- Esperto tecnico: persona che fornisce conoscenze o competenze specifiche al GDA.
- Evidenze dell'audit: registrazioni, dichiarazioni di fatti o altre informazioni, che sono pertinenti ai criteri dell'audit. Note: le evidenze dell'audit possono essere qualitative o quantitative.
- Gruppo di audit (GDA): insieme dei componenti che effettua l'audit.
- Lista di riscontro (check list): elenco dei requisiti da utilizzare come criteri di audit.
- Non conformità: mancato soddisfacimento di un requisito; in base alla gravità sono classificate in rilevanti, medie, o minori
- Organizzazione oggetto dell'audit: organizzazione sottoposta all'audit.
- Osservatore (OSS): componente del GDA che non ha parte attiva nell'audit
- Piano dell'audit: descrizione delle attività e delle disposizioni per la conduzione di un audit
- Piano di miglioramento: descrizione delle azioni che l'azienda si fa carico di intraprendere a seguito delle non conformità e/o raccomandazioni emerse durante l'audit
- Processo di qualifica: processo per dimostrare la capacità di un auditor in addestramento di ottemperare ai requisiti specificati. Il termine "qualificato" è utilizzato per indicare lo stato corrispondente.
- Programma di audit: insieme di uno o più audit pianificati per un arco di tempo definito e orientati verso uno scopo specifico. Nota: un programma di audit comprende tutte le

attività necessarie per pianificare, organizzare ed eseguire gli audit.

- Responsabile del gruppo di audit (RGA): componente del GDA incaricato dal committente locale che svolge il ruolo di leader del GDA.
- Responsabile del gruppo di audit in qualifica (RGAQ): componente del gruppo di audit che al termine del suo percorso formativo viene chiamato svolge il ruolo di leader del GDA sotto la supervisione di un RGA, che gli attribuisce un giudizio di qualifica al termine dell'audit.
- Risultanze dell'audit: risultati della valutazione delle evidenze dell'audit raccolte rispetto ai criteri dell'audit. Nota: le risultanze dell'audit possono indicare conformità o non conformità rispetto ai criteri dell'audit o segnalare opportunità di miglioramento.

2.3.3 Definizione del programma di Audit

La programmazione prevede due livelli, uno regionale ed uno locale:

Programmazione regionale

L'Ufficio Regionale di Audit della Regione Veneto (committente regionale), tenuto conto del piano di controllo nazionale (art. 41 del regolamento (CE) 882/2004) ed effettuata l'analisi del rischio per ogni categoria di azienda alimentare, fissa il grado di rischio delle categorie e stabilisce il N° ore/anno (o N° di audit anno) di attività minima di audit che dovrà essere eseguita per ciascuna categoria individuata.

La programmazione regionale tiene conto dei seguenti aspetti:

- dati epidemiologici (alimenti maggiormente causa di malattia trasmissibile con gli alimenti),
- risultati dei piani ufficiali di controllo analitico (alimenti con maggior prevalenza di microrganismi patogeni e/o altri contaminanti chimici e fisici)
- dimensioni delle aziende (quantità prodotte e bacino di consumatori),
- notifiche del sistema di allerta rapido (RASFF),
- valutazione dell'Autorità Europea per la Sicurezza Alimentare (EFSA),
- rapporti di audit dell'anno precedente.

All'inizio di ciascun anno, l'Ufficio Regionale di Audit si fa carico di comunicare il programma regionale di audit ai Responsabili dei Servizi Igiene Alimenti e Nutrizione e Servizi Veterinari di tutte le Az. ULSS regionali e, in copia, al Ministero della Salute ed ai Direttori Generali delle Az. ULSS;

Programmazione locale degli audit

I Responsabili di Servizio (committenti locali) di ciascuna Az. ULSS, destinatari del programma regionale di audit, programmano annualmente gli audit per le imprese alimentari e mangimistiche di propria competenza, specificando:

- obiettivi ed estensione;
- criteri;
- responsabilità (scelta del Responsabile del Gruppo di Audit);
- frequenza (nel rispetto della frequenza minima di audit stabilita dalla Regione).

È, comunque, facoltà dei committenti locali modificare la frequenza degli audit a seguito dei risultati dei rapporti di audit ricevuti.

2.3.4 Preparazione dell'Audit

Individuazione del Responsabile del Gruppo di Audit

In accordo con il programma di audit definito, i Responsabili di Servizio assegnano ai Responsabili del Gruppo di Audit l'incarico di effettuare gli audit previsti nel programma.

I Responsabili del Gruppo di Audit devono essere in possesso di idonea qualifica, in accordo con quanto specificato al punto 2.3.8 del presente documento.

Nell'attribuzione dell'incarico si tiene conto del principio di indipendenza per cui chi è deputato alla vigilanza presso uno stabilimento alimentare non può rivestire il ruolo di RGA presso quello stesso stabilimento.

Qualora il RGA incaricato, per motivi di forza maggiore, fosse impossibilitato a portare a termine l'incarico ricevuto dovrà comunicarlo per tempo al committente locale che provvederà ad una riprogrammazione.

Contatto con l'impresa

RGA contatta l'impresa (telefonicamente o tramite visita) al fine di notificare l'esigenza di condurre un audit presso l'impresa stessa, verificare la disponibilità reciproca, concordare la data dell'audit e, se del caso (vedi oltre) poter acquisire parte della documentazione.

È facoltà di RGA, infatti, chiedere anticipatamente copia della documentazione applicabile in relazione all'estensione dell'audit (ad esempio: Piano HACCP o specifiche procedure) allo scopo di valutare il grado di conformità rispetto a quanto descritto nella documentazione e di definire più precisamente il Piano di Audit.

Questa anticipazione può risultare particolarmente utile nel caso di realtà molto complesse, negli altri casi la valutazione documentale può essere condotta in campo.

Durante il contatto iniziale, verrà chiarito anche chi rappresenterà l'interfaccia aziendale per il gruppo di audit.

Costituzione del gruppo di audit

Sulla base del mandato ricevuto, della disponibilità di tempo, delle competenze di RGA e/o di altri auditor, RGA può coinvolgere altro personale in qualità di:

- Osservatore (ad esempio: AGA in addestramento, personale regionale, nazionale o di altri Paesi)
- AGA in qualifica
- AGA qualificato
- Esperto tecnico

Nel caso di coinvolgimento di AGA in qualifica, alla fine dell'audit RGA esprimerà un giudizio in merito alle sue prestazioni (rispetto del mandato ricevuto, capacità di formalizzare le non conformità, capacità di relazionarsi con il gruppo...).

Definizione ed invio del piano di audit

RGA, sulla base dell'incarico di audit ricevuto, procede a definire il piano di audit che contiene, di norma, i seguenti elementi:

- Estensione e obiettivi e criteri dell'audit
- Data e orario dell'audit
- Aree/processi sottoposti ad audit (ad esempio: "intero sistema di autocontrollo", "Pulizia e sanificazione", "controllo infestanti", "piano HACCP"...)
- Personale aziendale da coinvolgere nell'attività di audit

Il piano di audit è inviato all'impresa oggetto di audit e al committente locale almeno 7 giorni prima dell'audit, utilizzando fax oppure e-mail.

Preparazione della lista di riscontro

Si utilizza la lista di riscontro specifica predisposta dalla Regione (**allegato L**) compatibilmente con l'estensione e gli obiettivi dell'audit.

2.3.5 Attività di audit in campo

L'audit in campo è costituito dalle seguenti fasi:

Riunione di apertura

RGA, dopo aver riportato nel rapporto di audit i nomi e le qualifiche dei partecipanti, ribadisce la finalità dell'attività, ripete il campo di applicazione dell'audit, presenta i componenti del gruppo, verifica la necessità di apporre delle modifiche al piano già consegnato (tempi e durata dell'attività, compreso l'orario della riunione di chiusura), ribadisce l'obbligo alla riservatezza a cui il GDA è tenuto.

Raccolta delle evidenze dell'audit

Hanno origine da osservazioni, esame dei documenti, interviste con il personale ai diversi livelli. Le evidenze sono trascritte nella specifica lista di riscontro (*check-list*) durante l'attività di audit.

Riunione del Gruppo di Audit

Il Gruppo di Audit sotto la guida di RGA riesamina le evidenze raccolte da tutti gli auditor, le confronta rispetto ai criteri dell'audit per definire le risultanze dell'audit e formalizzare eventuali non conformità e raccomandazioni.

Presentazioni delle risultanze dell'audit all'azienda

In sede di riunione di chiusura con i rappresentanti aziendali, RGA presenta le risultanze (non conformità e raccomandazioni) che devono essere controfirmate dall'azienda come segno di comprensione e condivisione.

Le risultanze dell'audit (non conformità e raccomandazioni) sono lasciate in copia all'azienda assieme alla prima parte del rapporto di audit.

Ove possibile, si procede anche a dar seguito alle attività di cui al seguente punto.

2.3.6 Azioni successive all'audit

Proposta del Piano di Azioni correttive

Approvazione del Piano di Azioni correttive

Al termine della riunione di chiusura dell'audit, a fronte delle non conformità rilevate, l'impresa concorda con il Gruppo di Audit quali azioni mettere in atto per risolvere tali non conformità e rimuoverne le cause.

Tali attività sono formalizzate e sottoscritte da RGA e dal rappresentante aziendale.

È facoltà di RGA concedere all'impresa un tempo massimo di 15 giorni lavorativi per presentargli la proposta di soluzione delle non conformità e azioni correttive.

In quest'ultimo caso, RGA, una volta ricevuta la proposta di azioni correttive, deve valutarla e se congruo approvarla, altrimenti richiederne una revisione all'impresa, con le dovute motivazioni.

Redazione del rapporto di audit

Sulla base delle conclusioni e delle risultanze emerse durante l'attività di audit, RGA redige il rapporto di audit che contiene almeno i seguenti elementi:

- Estensione e obiettivi e criteri dell'audit
- Data e orario dell'audit

- Aree/processi sottoposti ad audit (ad esempio: "intero sistema di autocontrollo", "Pulizia e sanificazione", "controllo infestanti", "piano HACCP"...)
- Personale aziendale coinvolto nell'attività di audit
- Risultanze dell'audit (non conformità e raccomandazioni)
- Conclusioni dell'audit
- Eventuale proposta per un audit supplementare

Invio del rapporto di audit al committente locale

Il rapporto di audit è inviato da RGA al committente locale, unitamente alle non conformità rilevate e alle relative azioni correttive.

Invio del rapporto di audit al committente regionale

Il committente locale, dopo aver valutato i contenuti del rapporto di audit ed aver verificato il rispetto della programmazione, invia copia del rapporto al Committente Regionale (Ufficio di audit).

Il rapporto originale viene archiviato dal committente locale presso la propria ASL.

2.3.7 Riesame del programma di audit

Riesame della programmazione locale

Il Responsabile di Servizio, sulla base delle conclusioni emerse dall'attività di audit, può decidere di programmare audit supplementari.

Inoltre, il Responsabile di Servizio può tener conto delle conclusioni degli audit per modulare la frequenza di audit per l'anno successivo.

Riesame della programmazione regionale

Il committente regionale tiene conto di tutti i rapporti di audit ricevuti per l'attività di categorizzazione delle imprese alimentari e/o mangimistiche e conseguente riprogrammazione delle attività di controllo ufficiale.

2.3.8 Competenza e valutazione degli auditor

Competenza e qualifica degli auditor

	AGA	RGA	Tutor
Istruzione	<ul style="list-style-type: none"> Diploma di laurea Diploma di scuola secondaria superiore 	<ul style="list-style-type: none"> Diploma di laurea Diploma di scuola secondaria superiore 	<ul style="list-style-type: none"> Diploma di laurea Diploma di scuola secondaria superiore
Esperienza di lavoro	<ul style="list-style-type: none"> Almeno 2 anni nel settore agroalimentare 	<ul style="list-style-type: none"> Almeno 2 anni nel settore oggetto di audit oppure Almeno 5 audit già effettuati come AGA nel medesimo settore 	<ul style="list-style-type: none"> Almeno 2 anni nel settore agroalimentare
Formazione	<ul style="list-style-type: none"> Corso di formazione "Valutazione sistemi di autocontrollo" (1 giorno) Corso di formazione "L'audit nell'attività di controllo ufficiale" (1 giorno) 	<ul style="list-style-type: none"> Corso di formazione "Valutazione sistemi di autocontrollo" (1 giorno) Corso di qualifica "Auditor di sistemi di autocontrollo" con superamento della valutazione finale (3 giorni) 	<ul style="list-style-type: none"> Corso di formazione "Valutazione sistemi di autocontrollo" (1 giorno). Corso di qualifica per valutatori di sistema ("Corso 40 ore") con superamento della valutazione finale
Addestramento	<ul style="list-style-type: none"> 1-3 audit come osservatore 3-5 audit in gruppo di audit con RGA qualificato (con almeno 3 valutazioni positive da parte di RGA) 	<ul style="list-style-type: none"> 1-3 audit come osservatore 3-5 audit in gruppo di audit in formazione con tutor (con almeno 3 valutazioni positive da parte del tutor) 	<ul style="list-style-type: none"> 15 audit di parte terza negli ultimi 2 anni
Abilità	<ul style="list-style-type: none"> Capacità di lavorare in gruppo Capacità di osservazione Capacità di rispettare i tempi previsti 	<ul style="list-style-type: none"> Abilità previste per AGA Capacità di organizzare un gruppo di lavoro Capacità di gestire i conflitti 	<ul style="list-style-type: none"> Abilità previste per RGA Capacità di valutare le persone in base ai compiti loro affidati

L'Ufficio Regionale di Audit gestisce l'elenco degli auditor (RGA, AGA) e dei tutor con il curriculum relativo ai seguenti aspetti:

- curriculum vitae
- formazione in aula (e relativa qualifica)
- all'addestramento in campo (e relativa qualifica)
- mantenimento della qualifica

Mantenimento della competenza degli auditor

Formazione: in regola con le richieste di formazione continua previste dalla legge, partecipando a corsi che trattano di aspetti di sicurezza alimentare.

Attività di audit: almeno 5 audit all'anno come AGA/RGA.

2.3.9 Documenti per l'audit

1. Programma regionale di audit
2. Programma locale di audit
3. Piano di audit
4. Elenco non conformità e azioni correttive
5. Rapporto di audit.

2.3.10 frequenza audit

In fase di prima applicazione si valuta necessario effettuare almeno un audit/anno per stabilimento.

2.4 Relazione annuale

Gli Addetti al Controllo Ufficiale devono, alla fine di ogni anno, presentare una relazione al proprio Responsabile di Servizio in cui vengono esplicitati:

- il numero di controlli ufficiali effettuati per tipo (ispezione, verifica periodica e tramite check-list, audit);
- il numero di non conformità riscontrate distinte per tipo;
- indicare se le non conformità riscontrate sono state tutte risolte o se ne esistono ancora di aperte;
- che lo stabilimento ha rispettato nel corso dell'anno e mantiene le condizioni strutturali e di gestione conformi alla normativa;
- un breve giudizio complessivo dello stabilimento.

I Responsabili di Servizio, in base alle singole relazioni, riassumono quanto riscontrato e inviano la relazione all'Unità di Progetto Sanità Animale e Igiene Alimentare della Regione Veneto entro e non oltre il 31 marzo di ogni anno.

**CLASSIFICAZIONE IN BASE AL RISCHIO DEGLI STABILIMENTI****DATI ANAGRAFICI**

Ditta _____	
Rappresentante legale _____	Cod. fiscale _____
SEDE STABILIMENTO: Comune _____ Provincia _____	
Via _____ n. _____	
Approval number: CE IT _____ N. registrazione/autorizzazione _____	
tipologie di attività autorizzate _____ _____	
Valutazione effettuata da _____ qualifica _____ data della valutazione _____	

VALUTAZIONE DELLE CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO

1. CRITERIO: DATA DI COSTRUZIONE E PERCORSI		punteggio
Nuova costruzione	stabilimenti costruiti negli ultimi 5 anni ed i cui percorsi e relativa disposizione delle attrezzature siano razionali.	1
Recente ristrutturazione	stabilimenti costruiti negli ultimi 5 - 10 anni o comunque più vecchi ma ristrutturati in detto periodo i cui percorsi e relativa disposizione delle attrezzature siano razionali.	2
Abbastanza recenti	stabilimenti costruiti negli ultimi 10-20 anni con percorsi e relativa disposizione delle attrezzature non del tutto razionali ma senza riflessi di rilievo sul flusso produttivo.	3
Datata	stabilimenti con più di 20 anni che non hanno subito radicali ristrutturazioni recenti o comunque qualsiasi stabilimento, anche di nuova costruzione, i cui percorsi e relativa disposizione delle attrezzature si riflettono negativamente sul flusso produttivo	4
2. CRITERIO: CONDIZIONI DI MANUTENZIONE DELLO STABILIMENTO		punteggio
Ottimali	lo stabilimento si presenta in ottime condizioni di manutenzione sia all'interno che nelle pertinenti aree esterne. Eventuali carenze di scarsa rilevanza vengono risolte nell'ambito di piani codificati ed applicati di manutenzione.	1
Buone	carenze manutentive generali limitate sia numericamente che come entità senza effetti neppure potenziali sulla salubrità dell'alimento. La ditta ha già pianificato autonomamente la risoluzione di tali carenze in tempi brevi.	2
Discrete	numerose carenze manutentive di lieve entità, che non si riflettono comunque sulla salubrità dei prodotti. Non esiste o non è ben codificato un piano di manutenzione e la rimozione di tali carenze deve essere spesso sollecitata dal controllo ufficiale.	3
Appena sufficienti	Le condizioni di manutenzione dei locali ed attrezzature sono al limite e potrebbero arrivare, se non corrette, a pregiudicare la sicurezza del prodotto.	4

VALUTAZIONE ENTITA' PRODUTTIVA

3. CRITERIO: NUMERO DI LAVORATORI		punteggio
Piccola	numero di addetti inferiore a 5.	1
Artigianale	numero di addetti tra 5 e 15.	2
Industria media	numero di addetti tra 16 e 50.	3
Industria grande	numero di addetti oltre i 50.	4
4. CRITERIO: AMBITO DI COMMERCIALIZZAZIONE		punteggio
Provinciale	commercializzazione nella provincia e province contermini.	1
Regionale	commercializzazione nella regione e regioni contermini.	2
Nazionale	commercializzazione in ambito nazionale.	3
Scambi/ export	commercializzazione in ambito Comunitario/Paesi Terzi.	4

VALUTAZIONE PRODOTTI

5. CRITERIO: CATEGORIA DI ALIMENTO		punteggio
Categoria A	alimenti stabilizzati per i quali è prevista la conservazione in luogo fresco o a temperatura ambiente ed una vita commerciale superiore ai 90 giorni	1
Categoria B	alimenti da conservarsi in luogo fresco o altre tipologie di alimenti che pur potendo essere conservati a temperatura ambiente hanno una vita commerciale inferiore ai 90 giorni	2
Categoria C	alimenti per i quali è prevista una conservazione in regime di refrigerazione stretta. Sono stati confezionati all'origine e venduti tal quali.	3
Categoria D	caratteristiche uguali ai precedenti ma venduti non confezionati oppure confezionati ma che comunemente sono sottoposti a frazionamento, affettatura e altre manipolazioni prima della vendita.	4
6. CRITERIO: DESTINAZIONE D'USO		punteggio
Destinato ad ulteriore trasformazione	prodotti non destinati direttamente al consumo ma da sottoporre a trasformazione.	1
Da utilizzare previa cottura	alimenti che per uso e consuetudine sono destinati ad essere cotti prima del consumo.	2
Pronti al consumo	prodotti di categoria C e D del criterio 5 che vengono consumati tal quali.	4
Alimenti per categorie particolari	prodotti pronti al consumo destinati a mense scolastiche e ospedaliere o comunque ad una alimentazione particolare.	8

VALUTAZIONE GESTIONE STABILIMENTO

7. CRITERIO: IGIENE DELLA PRODUZIONE		punteggio
Elevata	il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente ottimali condizioni igienico-sanitarie. L'azienda crede molto nell'importanza dell'igiene e persegue l'obiettivo autonomamente.	0
Buona	come al punto precedente ma l'azienda non agisce in autonomia adeguandosi alle richieste del controllo ufficiale. Le prescrizioni sono viste come opportunità di miglioramento.	2
Discreta	vengono rilevati saltuariamente alcuni problemi igienico-sanitari. L'azienda ottempera nei tempi prescritti alle indicazioni del controllo ufficiale sentendole però come un'imposizione.	4
Appena sufficiente	stabilimento in condizioni igienico-sanitarie appena sufficienti. La direzione ha scarsa propensione a collaborare alla risoluzione dei problemi dopo prescrizione. Ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione.	8
8. CRITERIO: COMPETENZA DEGLI ADDETTI E FORMAZIONE		punteggio
Elevata	buona preparazione e interesse della direzione aziendale ai temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo - nel corso dei sopralluoghi si rileva puntualmente un corretto comportamento igienico di tutti gli addetti alla lavorazione con pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal controllo ufficiale;	0
Buona	la preparazione della direzione aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo è limitata - un numero limitato di addetti rivela un comportamento igienico sanitario non corretto ma comprende ed esegue di buon grado le misure proposte dal controllo ufficiale;	2
Discreta	la risoluzione dei problemi non è autonoma ma secondaria a prescrizioni dell'organo di controllo a volte con mancato rispetto dei tempi di prescrizione - alcuni addetti rivelano un comportamento igienico sanitario non corretto, senza ripercussioni sulla salubrità del prodotto ma in questo caso le misure indicate dal controllo ufficiale non vengono comprese e subito applicate;	4
Appena sufficiente	conflitti tra azienda e servizio di controllo con indisponibilità o comunque scarsa propensione a risolvere i problemi rilevati dal controllo ufficiale - problemi rilevanti nel comportamento igienico del personale che richiedono un pressante controllo ufficiale.	8

VALUTAZIONE SISTEMA AUTOCONTROLLO

9. CRITERIO: COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO		punteggio
Completo	piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale (prerequisiti e HACCP) e adeguato alla realtà aziendale. Eventuali prescrizioni in merito da parte del controllo ufficiale sono state immediatamente recepite.	0
Adeguato	il piano di autocontrollo presenta delle carenze di tipo formale ma è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale e garantisce un corretto controllo della produzione.	2
Incompleto	il piano presenta carenze sostanziali in merito a uno o più aspetti ed è da riformulare.	4
Inadeguato	assenza o inadeguatezza di una o più procedure prerequisite o di alcuni punti fondamentali dell'HACCP. Non viene garantita una corretta gestione dei processi. Il piano deve essere totalmente riconsiderato.	8
10. CRITERIO: GRADO DI APPLICAZIONE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO		punteggio
Applicato e adeguato	il piano viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto e il sopralluogo lo conferma, si evidenzia una corretta tenuta della documentazione prevista	0
Carenze minori	si evidenziano carenze nell'applicazione del piano con mancata applicazione di uno o più controlli che non influiscono direttamente sulla salubrità dell'alimento	2
Carenze maggiori	si evidenziano carenze rilevanti nell'applicazione come assenza o parziale attività di registrazione e monitoraggio senza che questo abbia mai causato problemi per la salubrità del prodotto.	4
Inadeguato/non applicato	tutti i casi in cui il piano di autocontrollo risulta inadeguato, oppure quando non vengano applicate procedure che potrebbero essere importanti per la salubrità del prodotto - tali procedure vengono applicate a fronte di indicazioni e prescrizioni del controllo ufficiale	8

VALUTAZIONE DATI STORICI

11. CRITERIO: IRREGOLARITÀ E NON CONFORMITÀ PREGRESSE RISCONTRATE		punteggio
Formali rilevate dall'azienda	non conformità che non hanno determinato un rischio neppure potenziale per la salubrità dell'alimento aperte e risolte direttamente dall'azienda. Nei controlli sono sempre state evidenziate buone condizioni igieniche generali.	0
Formali rilevate dal controllo ufficiale	non conformità che non hanno determinato un rischio neppure potenziale per la salubrità dell'alimento ma evidenziate dal controllo ufficiale invece che direttamente dall'azienda.	2
Sostanziali risolte dall'azienda	almeno una non conformità che potrebbe aver determinato un rischio anche potenziale per la salubrità dell'alimento risolta direttamente dall'azienda o comunque in tutti i casi in cui si ripresentino periodicamente le medesime non conformità sebbene formali	4
Sostanziali risolte dal controllo ufficiale	almeno una non conformità che potrebbe avere determinato un rischio anche potenziale per la salubrità dell'alimento è stata risolta solo a fronte dell'intervento del controllo ufficiale.	8

Data controllo

Firma dell'Addetto al Controllo Ufficiale

Firma del Responsabile dello Stabilimento

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Il Responsabile di Servizio

.....

RESOCONTO DEI CONTROLLI UFFICIALI – Istruzioni per l'uso**DEFINIZIONI:**

- Controllo Ufficiale: "Qualsiasi forma di controllo eseguita dall'autorità competente o dalla Comunità per la verifica della conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali". Il controllo ufficiale comprende perciò: ispezione, verifica, campionamento ed audit nonché tutto quanto si ritiene utile al fine del controllo degli alimenti ed alla sicurezza di questi.
- Ispezione: "L'esame di qualsiasi aspetto relativo ai mangimi, agli alimenti, alla salute e al benessere degli animali per verificare che tali aspetti siano conformi alle prescrizioni di legge relative ai mangimi, agli alimenti, alla salute e al benessere degli animali". CONTROLLO DEI PRODOTTI – VALUTAZIONE DI CONFORMITÀ – DI NORMA ESEGUITA SENZA PREAVVISO
- Verifica: "Il controllo, mediante esame e considerazione di prove obiettive, volto a stabilire se siano stati soddisfatti requisiti specifici". La verifica rappresenta, quindi, la valutazione approfondita di un particolare aspetto condotta mediante uso di una lista di riscontro.
- Audit: "Un esame sistematico e indipendente per accertare se determinate attività e i risultati correlati siano conformi alle disposizioni previste, se tali disposizioni siano attuate in modo efficace e siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi". All'interno dell'audit si dovranno valutare l'efficacia e l'applicazione del sistema di autocontrollo aziendale nelle sue due componenti: procedure di Buone Prassi Igieniche (o pre-requisiti o SOP), procedure basate sull'HACCP. L'AUDIT COMPRENDE L'ATTIVITÀ ISPETTIVA – L'AUDIT DEVE ESSERE PIANIFICATO.
- Non Conformità: Mancato soddisfacimento di un requisito specificato dalla norma

Di seguito si forniscono alcune indicazioni per la valutazione degli aspetti che rappresentano gli elementi minimi da considerare. Tale elenco non deve essere considerato come esaustivo.

PUNTO	ATTIVITÀ	ASPETTI DA CONSIDERARE/NOTE
01	Igiene del personale	Valutazione di: abbigliamento, cura della persona...
02	Igiene delle lavorazioni	Valutazione di: comportamenti del personale in riferimento alle mansioni attribuite, condizioni ambientali (pulizia, temperature...), rispetto dei percorsi (prodotti, persone, materiali di confezionamento e imballaggio, rifiuti), gestione dei semilavorati...
03	Idoneità del processo produttivo	Valutazione di: applicazione procedure di buona prassi igienica, applicazione misure preventive previste dal piano HACCP, gestione CCP (rispetto dei limiti critici, criteri di monitoraggio, registrazioni, responsabilità, eventuali azioni correttive)...
04	Materie prime e ingredienti	Valutazione di: modalità di conservazione (temperature comprese), caratteristiche organolettiche, bollatura/marchiatura, etichettatura, integrità delle confezioni, scadenza/TMC...
05	Prodotti semilavorati	Valutazione di: modalità di conservazione (temperature comprese), caratteristiche organolettiche, identificazione...
06	Prodotti finiti	Valutazione di: modalità di conservazione (temperature comprese), caratteristiche organolettiche, bollatura/marchiatura, etichettatura, integrità delle confezioni, scadenza/TMC...
07	Rifiuti (SOA compresi)	Valutazione di: identificazione e corretto utilizzo dei rifiuti (p.e. colorazione dei SOA di categoria 1) e/o dei contenitori, modalità di conservazioni (temperature comprese)...
08	Documentazione materie prime	Valutazione di: documentazione fiscale (D.D.T., fattura accompagnatoria...), passaporto (c/o macelli bovini), dichiarazioni di scorta e informazioni sulla catena alimentare (c/ macelli).
09	Quantitativi in entrata e in uscita	Valutazione di: congruità quantitativi tra prodotti in ingresso e prodotti in uscita (considerando rese e scarti di lavorazione), registro di carico e scarico (ove presente)...
10	Trasporto prodotti	Valutazione di: condizioni di pulizia, ATP, temperature di trasporto, DIA ("registrazione")...

11	Risultati registrazioni autocontrollo	Valutazione di: registrazione previste dal Piano di Autocontrollo: non conformità, sanificazione, disinfestazione e derattizzazione, analisi in autocontrollo, potabilità acque, manutenzione, temperature, attività di formazione...
12	Requisiti strutturali e gestionali (CL)	Valutazione approfondita mediante utilizzo delle liste di riscontro predisposta ("ALLEGATO D")
13	Condizioni igieniche pre-operative (CL)	Valutazione approfondita mediante utilizzo della lista di riscontro predisposta ("ALLEGATO E")
14	Benessere animale (CL)	Valutazione approfondita mediante utilizzo della lista di riscontro predisposta dal Ministero della Salute ("ALLEGATO F")
15	Anagrafe bovina (CL)	Valutazione approfondita mediante utilizzo della lista di riscontro predisposta ("ALLEGATO G")
16	Sottoprodotti di Origine Animale (CL)	Valutazione approfondita mediante utilizzo della lista di riscontro predisposta ("ALLEGATO H")
17	Rintracciabilità dei prodotti (CL)	Valutazione approfondita mediante utilizzo della lista di riscontro predisposta ("ALLEGATO I")
18	Audit procedure Buone Pratiche	Applicazione della procedura sulla pianificazione e gestione degli audit per valutare l'applicazione delle procedure di buone pratiche nelle imprese (pulizia e sanificazione, controllo degli animali infestanti, manutenzione...).
19	Audit procedure HACCP	Applicazione della procedura sulla pianificazione e gestione degli audit per valutare l'applicazione delle procedure previste dallo studio HACCP.
20	Campioni ufficiali (Piano Regionale)	Sono i campioni previsti dal piano regionale campionamento alimenti
21	Campioni Ufficiali extra-Piano	Sono i campioni non previsti dal piano regionale campionamento alimenti ma effettuati, in aggiunta a questo, qualora lo si ritenesse opportuno per la valutazione delle condizioni di produzione dello stabilimento.
22	Campioni Piano Nazionale Residui	Sono quei campioni previsti dal PNR solitamente nei macelli.
23	Campioni Piano UVAC	L'UVAC in base al proprio piano prevede dei campioni sulla merce proveniente da altri Paesi appartenenti alla Comunità Europea.
24	N° verbale eventuale apertura Non Conformità	È previsto, in caso di apertura di non conformità da parte del controllo ufficiale la redazione di un verbale da allegare al registro.
25	N° verbale eventuale sequestro	In caso di sequestro di prodotto andrà compilata l'apposita casella.
26	Data di chiusura della non conformità	È la data che sarà necessario apporre a lato della casella di apertura per testimoniare la chiusura della non conformità stessa



Scheda Non Conformità			
Azienda:		NON CONFORMITÀ N°:	
		DATA	
Descrizione della non conformità⁽¹⁾:			
Firma Addetto al Controllo Ufficiale:		Firma OSA:	
Trattamento non conformità (prodotto, processo)⁽²⁾:			
Data prevista per il completamento:		Firma OSA:	
Data effettiva di chiusura della non conformità:		Firma OSA:	
Verifica da parte dell'Autorità Competente⁽³⁾:			
Esito:	AC attuata	AC non attuata	
Data:	Firma Addetto al Controllo Ufficiale:		

Note: ⁽¹⁾ In questo campo l'Addetto al controllo ufficiale descrive la non conformità riscontrata durante l'attività.
⁽²⁾ In questo campo l'OSA descrive quali sono le azioni correttive che intraprende per risolvere la non conformità segnalata (destino del prodotto, azioni correttive per riportare sotto controllo il processo).
⁽³⁾ Questa parte va compilata dall'Addetto al controllo ufficiale nel corso di una successiva attività di controllo a seguito di valutazione dell'applicazione di quanto proposto dall'OSA.



**CHECK-LIST STRUTTURALE E GESTIONALE PER IL CONTROLLO DELLE STRUTTURE
punto 12 del registro dei controlli**

DATI ANAGRAFICI

Ditta _____

Rappresentante legale _____ Cod. fiscale _____

SEDE STABILIMENTO: Comune _____ Provincia _____

Via _____ n. _____

Approval number: CE IT _____ N. registrazione/autorizzazione _____

tipologie di attività autorizzate _____

Verifica effettuata da _____ qualifica _____

data della verifica _____

CHECK-LIST STRUTTURALE E GESTIONALE GENERALE (Regolamento (CE) 852/2004)

LOCALI DOVE SONO LAVORATI, PREPARATI E TRASFORMATI GLI ALIMENTI	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
Le condizioni di pulizia sono idonee					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 1
Schema, progettazione, costruzione, ubicazione e dimensioni idonee					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2
consentono un'adeguata manutenzione e pulizia/ disinfezione					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2a)
consentono di evitare la contaminazione aerea ovvero c'è una separazione tra i locali di spedizione e la lavorazione					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2a)
l'accesso esterno agli spogliatoi e da questi ai locali di lavorazione sono posti in modo tale da non consentire una comunicazione diretta tra esterno e locali di lavorazione					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2a)
lo spazio di lavoro è sufficiente per svolgere le operazioni in condizioni di igiene					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2a)
sono presenti zone in cui si potrebbe accumulare sporcizia					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2b)
sono presenti materiali con potenziali effetti tossici sull'alimento					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2b)
sono presenti materiali che potrebbero favorire la penetrazione di particelle negli alimenti					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2b)
la struttura è stata concepita per evitare la formazione di condensa e muffe					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2b)
la struttura consente una buona prassi di igiene alimentare					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2c)
la struttura consente una buona protezione contro la contaminazione					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2c)
la struttura consente di attuare la lotta contro gli animali infestanti					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2c)
le strutture di magazzinaggio refrigerato hanno una capacità sufficiente					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2d)
sono state concepite per mantenere le condizioni di temperatura previste per il tipo di prodotto stoccato					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2d)
è presente di un sistema di registrazione della temperatura delle celle frigorifere e dei locali che lavorano a temperatura controllata					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 2d)
Sono disponibili servizi igienici in numero adeguato					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 3
sono costruiti in modo da non immettere direttamente nei locali di lavorazione					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 3

	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
Sono presenti un numero sufficiente di lavabi					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 4
adeguatamente collocati e segnalati					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 4
dotati di comando non manuale					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 4
approvvigionati con acqua corrente calda e fredda					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 4
muniti di erogatore di detergente ed asciugamani a perdere					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 4
i lavandini per il lavaggio degli alimenti sono separati da quelli per il lavaggio delle mani					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 4
Areazione adeguata che eviti il flusso d'aria da zona contaminata a zona pulita					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 5
Illuminazione adeguata					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 6
Gli impianti di scarico sono progettati e costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 8
qualora i canali di scarico siano totalmente o parzialmente scoperti il flusso d'acqua procede dalla zona pulita verso quella sporca.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo I requisiti generali punto 8

REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI AI LOCALI ALL'INTERNO DEI LOCALI IN CUI I PRODOTTI ALIMENTARI VENGONO PREPARATI, LAVORATI O TRASFORMATI	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
Pavimenti impermeabili, lavabili e disinfettabili					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1a)
mantenuti in buone condizioni					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1a)
ove opportuno con pozzetti a sifone muniti di griglia					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1a)
ove opportuno con pendenza ed incanalamento delle acque					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1a)
Pareti lisce, impermeabili, lavabili, disinfettabili fino ad un'altezza adeguata					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1b)
mantenute in condizioni adeguate					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1b)
fino ad un'altezza adeguata alle produzioni					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1b)
punti di congiunzione tra pareti e pavimenti con angoli e spigoli arrotondati					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1b)

	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
Soffitti facilmente pulibili					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1c)
costruiti in modo da evitare l'accumulo di sporcizia					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1c)
costruiti in modo da ridurre la formazione di condensa e muffe					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1c)
costruiti in modo da evitare la caduta di particelle					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1c)
Le finestre e le altre aperture sono costruite in modo da impedire l'accumulo di sporcizia					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1d)
le finestre aperte verso l'esterno devono essere se necessario dotate di barriere ant insetti					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1d)
Porte lavabili, disinfettabili					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1e)
Superfici nelle zone di manipolazione degli alimenti lisce e non assorbenti					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1f)
piani di lavoro e attrezzature in materiale lavabile e disinfettabile e non assorbente					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1f)
resistenti alla corrosione					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1f)
non tossiche					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1f)
in buone condizioni di manutenzione					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 1f)
Opportune attrezzature per la pulizia , disinfezione e deposito degli strumenti di lavoro					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 2
Sterilizzatori a caldo in numero sufficiente					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 2
collocati in posizione idonea					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 2
dotati di acqua calda a temperatura di almeno 82°C					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 2
con ricambio d'acqua sufficiente					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 2
con scarico in tubazioni chiuse					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 2
Presenza di attrezzature per il lavaggio alimenti					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 3
dotati di acqua calda e fredda					Reg. 852/2004 All. II Capitolo II requisiti specifici punto 3

REQUISITI APPLICABILI ALLE ATTREZZATURE	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
Tutti i materiali, le apparecchiature e le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti sono:					Reg. 852/2004 All. II Capitolo V requisiti applicabili alle attrezzature
efficacemente puliti e, se necessario, disinfettati.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo V requisiti applicabili alle attrezzature punto 1°)
la pulizia e la disinfezione avvengono con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione;					Reg. 852/2004 All. II Capitolo V requisiti applicabili alle attrezzature punto 1°)
Costruiti in materiale tale da rendere minimi i rischi di contaminazione;					Reg. 852/2004 All. II Capitolo V requisiti applicabili alle attrezzature punto 1b)
mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione					Reg. 852/2004 All. II Capitolo V requisiti applicabili alle attrezzature punto 1b)
Apparecchiature installate in modo da consentire un'adeguata pulizia delle stesse e dell'area circostante					Reg. 852/2004 All. II Capitolo V requisiti applicabili alle attrezzature punto 1d)
le apparecchiature devono essere munite di ogni dispositivo di controllo necessario per garantire gli obiettivi del regolamento.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo V requisiti applicabili alle attrezzature punto 2

RIFIUTI ALIMENTARI .	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
I rifiuti alimentari i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti sono rimossi al più presto, evitando accumuli, dai locali in cui si trovano gli alimenti					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VI Rifiuti alimentari punto 1
I rifiuti alimentari i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti sono depositati in contenitori chiudibili ove opportuno					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VI Rifiuti alimentari punto 2
tali contenitori sono costruiti in modo adeguato, mantenuti in buone condizioni igieniche e sono facilmente pulibili e disinfettabili					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VI Rifiuti alimentari punto 2
Sono previste opportune disposizioni per il deposito e la rimozione dei rifiuti alimentari, dei sottoprodotti non commestibili e degli altri scarti					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VI Rifiuti alimentari punto 3
tali magazzini sono costantemente puliti					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VI Rifiuti alimentari punto 3
tali magazzini sono protetti dall'accesso di animali e altri animali infestanti.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VI Rifiuti alimentari punto 3
è presente un locale apposito/recipienti inviolabili per carni non destinate al consumo umano incondizionato					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VI Rifiuti alimentari punto 4

RI FORNIMENTO IDRICO.	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
Il rifornimento di acqua potabile è sufficiente.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VII Rifornimento idrico punto 1
Se acqua non potabile viene utilizzata per utilizzi che non comportano un contatto sia diretto che indiretto con l'alimento (ad esempio per la lotta antincendio, la produzione di vapore, la refrigerazione e altri scopi analoghi) passa in condotte separate debitamente segnalate.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VII Rifornimento idrico punto 2
Le condotte di acqua non potabile sono completamente indipendenti da quelle di acqua potabile, evitando qualsiasi possibilità di riflusso.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VII Rifornimento idrico punto 2
L'acqua riciclata utilizzata nella trasformazione o come ingrediente non presenta rischi di contaminazione e risponde ai requisiti fissati per l'acqua potabile					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VII Rifornimento idrico punto 3
Il ghiaccio che entra in contatto con gli alimenti o che potrebbe contaminare gli stessi è ottenuto da acqua potabile. Esso è fabbricato, manipolato e conservato in modo da evitare ogni possibile contaminazione.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VII Rifornimento idrico punto 4
Il vapore direttamente a contatto con gli alimenti non contiene alcuna sostanza che presenti un pericolo per la salute o possa contaminare gli alimenti.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VII Rifornimento idrico punto 5
Nel caso di trattamento termico applicato a prodotti alimentari racchiusi in contenitori ermeticamente sigillati, l'acqua utilizzata per raffreddare i contenitori dopo il trattamento può costituire una fonte di contaminazione per i prodotti alimentari.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VII Rifornimento idrico punto 6

I GIENE PERSONALE	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
Il personale che lavora in locali per il trattamento di alimenti mantiene uno standard elevato di pulizia personale					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VIII Igiene personale punto 1
Il personale indossa indumenti adeguati, puliti e, ove necessario, protettivi.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VIII Igiene personale punto 1
Alle persone affette da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti (che presenti per esempio ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o soffra di diarrea) è vietata la manipolazione degli alimenti e l'entrata in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, qualora esista una probabilità di contaminazione diretta o indiretta degli alimenti.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VIII Igiene personale punto 2
sono presenti persone portatrici di tale patologie durante le fasi della verifica					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VIII Igiene personale punto 2
le persone affette da una delle patologie sopra citate che possono venire a contatto con gli alimenti denuncia immediatamente la propria malattia o i propri sintomi, precisando se possibile le cause, al responsabile dell'impresa alimentare.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo VIII Igiene personale punto 2

REQUISITI APPLICABILI AI PRODOTTI ALIMENTARI	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
L'impresa alimentare non accetta materie prime o ingredienti, se contaminati, o presumibilmente contaminati, da parassiti, microrganismi patogeni o tossici, sostanze decomposte o estranee in misura tale da rendere il prodotto finale inadatto al consumo umano.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 1
Le materie prime e tutti gli ingredienti immagazzinati sono opportunamente conservati in modo da evitare un deterioramento nocivo e la contaminazione.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 2
In tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione gli alimenti sono protetti da qualsiasi forma di contaminazione che può renderli inadatti al consumo umano, nocivi per la salute o contaminati in modo tale da non poter essere ragionevolmente consumati in tali condizioni.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 3
Sono state predisposte procedure adeguate per controllare gli animali infestanti e per impedire agli animali domestici di accedere allo stabilimento					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 4
Le materie prime, gli ingredienti, i prodotti intermedi e quelli finiti, in grado di consentire la crescita di microrganismi patogeni o la formazione di tossine sono conservati alle temperature previste dalla normativa.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 5
la catena del freddo viene costantemente mantenuta.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 5
lo stabilimento dispone di locali adeguati, sufficientemente ampi per consentire il magazzinaggio separato delle materie prime e dei prodotti trasformati e di uno spazio refrigerato separato sufficiente.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 5
Se i prodotti alimentari devono essere conservati a bassa temperatura, vengono raffreddati il più rapidamente possibile (ad esempio tramite abbattitore o tunnel di congelamento).					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 6
Lo scongelamento dei prodotti alimentari è effettuato in modo tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine. Nel corso dello scongelamento.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 6
nel corso dello scongelamento, gli alimenti sono sempre sottoposti a temperature che non comportino rischi per la salute.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 6
qualora il liquido derivante dallo scongelamento possa costituire un rischio per la salute, esso è adeguatamente allontanato.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 6
Dopo lo scongelamento, gli alimenti sono manipolati in maniera tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo IX Requisiti applicabili ai prodotti alimentari punto 7

REQUISITI APPLICABILI AL CONFEZIONAMENTO E ALL'IMBALLAGGIO DI PRODOTTI ALIMENTARI	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie	Riferimento normativo
I materiali di cui sono composti il confezionamento e l'imballaggio potrebbero essere una fonte di contaminazione.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo X Requisiti applicabili al confezionamento e all'imballaggio di prodotti alimentari punto 1
I materiali di confezionamento sono immagazzinati in modo tale da non essere esposti a un rischio di contaminazione.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo X Requisiti applicabili al confezionamento e all'imballaggio di prodotti alimentari punto 2
Le operazioni di confezionamento e di imballaggio sono effettuate in modo da evitare la contaminazione dei prodotti.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo X Requisiti applicabili al confezionamento e all'imballaggio di prodotti alimentari punto 3
ove opportuno, in particolare in caso di utilizzo di scatole metalliche e di vasi in vetro, è garantita l'integrità del recipiente e la sua pulizia.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo X Requisiti applicabili al confezionamento e all'imballaggio di prodotti alimentari punto 3
I confezionamenti e gli imballaggi riutilizzati per i prodotti alimentari sono facili da pulire e, se necessario, da disinfettare.					Reg. 852/2004 All. II Capitolo X Requisiti applicabili al confezionamento e all'imballaggio di prodotti alimentari punto 4



**CHECK-LIST PER IL CONTROLLO DELLE CONDIZIONI IGIENICHE PREOPERATIVE
punto 13 del registro dei controlli**

DATI ANAGRAFICI

Ditta _____

Rappresentante legale _____ Cod. fiscale _____

SEDE STABILIMENTO: Comune _____ Provincia _____

Via _____ n. _____

Approval number: CE IT _____ N. registrazione/autorizzazione _____

tipologie di attività autorizzate _____

Verifica effettuata da _____ qualifica _____
data della verifica _____

Locali di produzione	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie
Pavimenti puliti				
Pareti e porte pulite				
Soffitti puliti e assenza ragnatele				
Pedane (in caso di macelli) pulite				
Lavandini puliti e				
dotati di carta asciugamani a perdere				
cestino coperto dotato di pedale e pulito				
Sterilizzatori puliti				
con temperatura acqua uguale o superiore a 82°C				
Attrezzature del locale pulite				
Piani di lavoro puliti				
Temperatura del locale uguale o inferiore a 12°C				
Contenitori dedicati ai sottoprodotti puliti				
ben identificati				
posizionati correttamente				
Porte di accesso all'impianto regolarmente chiuse				

Locali di arrivo/ spedizione	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie
Pavimenti puliti				
Pareti e porte pulite				
Soffitti puliti e assenza ragnatele				

Celle frigorifere	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie
Celle di stoccaggio in condizioni idonee				
Temperature di stoccaggio idonee				
Porte di accesso pulite				

Altri locali	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie
Locali stagionatura in condizioni idonee				
Magazzini deposito materiale di confezionamento e imballaggio in condizioni idonee				
Spazio lavaggio automezzi in condizioni idonee				
Stalle di sosta in condizioni idonee				

Spogliatoi e bagni	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie
Pavimenti puliti				
Pareti e porte pulite				
Soffitti puliti e assenza ragnatele				
Esterno armadietti puliti				
Assenza di indumenti da lavoro all'esterno degli armadietti				
Bagni adeguatamente puliti				
dotati di carta igienica				
Antibagni puliti				
con lavandini puliti e				
dotati di carta asciugamani a perdere				
cestino coperto dotato di pedale e pulito				

Personale	SI	NO	N.A.	Non conformità/ varie
Abbigliato in modo appropriato				
Abbigliamento pulito				
Calzature appropriate e pulite				
Adeguate manutenzione delle condizioni igieniche personali				
Adeguate igiene delle attrezzature personali				
Adeguate percorsi per il raggiungimento della zona di produzione				

Data di controllo

Ora di controllo

Firma dell'Addetto al Controllo Ufficiale

Firma del Responsabile dello Stabilimento

.....

.....



**CHECK-LIST PER LA VERIFICA DELLA RINTRACCIABILITA'
punto 17 del registro dei controlli**

DATI ANAGRAFICI

Ditta _____

Rappresentante legale _____ Cod. fiscale _____

SEDE STABILIMENTO: Comune _____ Provincia _____

Via _____ n. _____

Approval number: CE IT _____ N. registrazione/autorizzazione _____

tipologie di attività autorizzate _____

Verifica effettuata da _____ qualifica _____

data della verifica _____

- Completa
- sulle procedure di rintracciabilità a monte (fornitori)
- sulle procedure di rintracciabilità a valle (clienti)
- sulle procedure di ritiro/richiamo di cui agli articoli 19 e 20
- sulla tenuta ed archiviazione della documentazione e delle registrazioni di rintracciabilità

1. Rintracciabilità				
DA VERIFICARE	SI	NO	N.A.	Documento visionato/ osservazioni
1. È presente: Una procedura per l'individuazione dei fornitori per tutti i prodotti, materie prime, ingredienti, additivi, coadiuvanti tecnologici, animali destinati alla produzione alimentare.				
In entrata				
2. È presente: Una procedura per l'individuazione dei destinatari di tutti i prodotti.				
In uscita				
3. È presente: un sistema di etichettatura o identificazione degli alimenti				
4. Il sistema di etichettatura/identificazione in adozione è considerato sufficientemente efficace ai fini della rintracciabilità ed in vista dell'eventuale attivazione di procedure di ritiro/ricambio?				
5. La procedura in adozione contempla la presenza di un sistema di registrazione o archiviazione delle informazioni minime relative all'alimento, animale destinato alla produzione alimentare o qualsiasi sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime in entrata				
6. La procedura in adozione contempla la presenza di un sistema di registrazione o archiviazione di documenti, che colleghino le informazioni relative a quanto in entrata con il fornitore				
7. La procedura in adozione contempla la presenza di un sistema di registrazione o archiviazione delle informazioni minime relative all'alimento in uscita				
8. La procedura in adozione contempla la presenza di un sistema di registrazione o archiviazione di documenti che colleghino le informazioni relative a quanto in uscita con il/i cliente/i				
9. Sono presenti sufficienti informazioni (ragione sociale, sede legale, sede stabilimento, recapito, ecc.) relative ai fornitori/clienti al fine di poterli contattare in maniera efficace ed immediata in caso di non conformità ai requisiti di sicurezza alimentare di quanto ricevuto o ceduto				
10. Le informazioni relative all'alimento conferito contemplano il «quantitativo» e sono considerabili sufficienti in relazione all'attivazione di un efficace azione di ritiro/ricambio?				

Ulteriori informazioni:				
DA VERIFICARE	SI	NO	N.A.	Documento visionato/ osservazioni
11. Sono state adottati sistemi di registrazione o archiviazione di documenti atti a mantenere definita la provenienza e la destinazione di materie prime, ingredienti e additivi				
12. Esiste un sistema/procedura che permetta di collegare le materie prime, ingredienti e additivi in entrata con quelli in uscita (rintracciabilità interna) al fine di contenere il quantitativo di prodotto in caso di ritiro/riciamo di prodotto				
13. Per le attività di produzione/trasformazione di alimenti, esiste: Un elenco di tutte le materie prime, ingredienti, additivi, coadiuvanti tecnologici impiegati nel processo produttivo e di qualsiasi altra sostanza destinata o atta a far parte di un alimento o di un mangime				

Nelle osservazioni si deve riferire quando la valutazione non è stata effettuata per la specificità dell'impresa.

Ritiro e richiamo dei prodotti				
DA VERIFICARE	SI	NO	N.A.	Documento visionato/ osservazioni
Sono presenti procedure per il ritiro di alimenti non ritenuti conformi ai requisiti di sicurezza alimentare				
Nelle procedure per il ritiro degli alimenti sono presenti gli aspetti riguardanti: <ul style="list-style-type: none"> • Immediata informazione all'autorità competente sui motivi del ritiro; • La collaborazione di tutti i soggetti della filiera produttiva; • La collaborazione con le autorità competenti riguardo i provvedimenti volti ad evitare o ridurre i rischi provocati dall'alimento che hanno fornito 				

Comunicazioni di rischio/ prodotto alle autorità competenti				
DA VERIFICARE	SI	NO	N.A.	Documento visionato/ osservazioni
Sono presenti procedure che consentano di: <ul style="list-style-type: none"> • Informare immediatamente l'A.S.L. competente dei motivi del ritiro e degli interventi messi in atto al fine di evitare dei rischi per il consumatore? • Mettere a disposizione dell'A.S.L. competente tutte le informazioni richieste ed utili ai fini della valutazione della congruità delle misure adottate • Collaborare con le A.S.L. competenti riguardo i provvedimenti volti ad evitare o ridurre i rischi provocati dal prodotto che hanno fornito 				

Ritiro e richiamo di un prodotto

DA VERIFICARE	SI	NO	N.A.	Documento visionato/ osservazioni
Nella procedura per il ritiro e richiamo del prodotto vengono considerate le fasi per: 1. Comunicazione del ritiro/richiamo 2. Gestione degli alimenti ritirati/richiamati 3. Chiusura del ritiro/richiamo del prodotto 4. Informazione dei consumatori				

Revisione del sistema di rintracciabilità

DA VERIFICARE	SI	NO	N.A.	Documento visionato/ osservazioni
Il sistema di rintracciabilità è sottoposto a revisioni				

Data controllo

Firma dell'Addetto al Controllo Ufficiale

Firma del Responsabile dello Stabilimento

--	--	--	--	--	--

.....

.....



**AUDIT DI BUONE PRASSI IGIENICHE
punto 17 del registro dei controlli**

DATI ANAGRAFICI

Ditta _____

Rappresentante legale _____ Cod. fiscale _____

SEDE STABILIMENTO: Comune _____ Provincia _____

Via _____ n. _____

Approval number: CE IT _____ N. registrazione/autorizzazione _____

tipologie di attività autorizzate _____

Verifica effettuata da _____ qualifica _____

Verifica effettuata da _____ qualifica _____

data dell'audit _____

1. PULIZIA E DISINFESTAZIONE

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
1.01	Disponibilità ed applicazione di un piano di <u>pulizia</u> e <u>disinfezione</u> ; sia per gli <u>interventi ordinari</u> sia per quelli <u>straordinari</u> ; sia per gli interventi a fine lavorazione sia per quelli in lavorazione.	nel piano vengono indicati i prodotti utilizzati e le diluizioni						CAC: 4.3.1; 6.1.2; 6.2 852: all. II cap.I comma 1; comma 2 punto a); cap. II comma 2; cap III comma 2 punto c); cap. IV comma 1 ASR: all. II comma 3.1
		nel piano vengono indicate le frequenze						
		Il piano considera superfici di lavoro, ambienti, attrezzature, contenitori mezzi di trasporto, aree esterne ecc..						
		Il piano considera in particolare le superfici a contatto con gli alimenti						
		Il piano stabilisce le misure di monitoraggio e verifica						
1.02	Disponibilità delle <u>schede tecniche</u> e di <u>sicurezza</u> dei prodotti utilizzati.	I prodotti utilizzati sono correttamente identificati e/o etichettati. i prodotti utilizzati sono idonei all'uso previsto					ASR: all. II comma 3.1	
1.03	Stoccaggio delle attrezzature per la <u>pulizia</u> (materiali e prodotti).	gli strumenti utilizzati per le pulizie sono conservati adeguatamente puliti e integri (es. scope, lavasciuga ecc.);					CAC: 6.1.1 852: all. II cap I punto 10; cap II comma 2; Cap IX punto 8	
	Corretta gestione delle attrezzature per la <u>pulizia</u> .	i detersivi e disinfettanti sono conservati in assenza di promiscuità tra prodotti e alimenti						
1.04	Disponibilità di <u>registrazioni</u> relative agli interventi effettuati in accordo con quanto previsto dal piano di <u>sanificazione</u> .	sono presenti le registrazioni degli interventi, eventuali non conformità e azioni correttive					ASR: all. II comma 3.1	

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
1.05	Disponibilità di <u>registrazioni</u> relative alla verifica analitica dell' <u>efficacia</u> degli interventi di <u>pulizia</u> e <u>disinfezione</u> , secondo quanto previsto dal <u>piano dei controlli analitici</u> .	Il piano dei controlli analitici indica il tipo e la frequenza delle verifiche microbiologiche ambientali						ASR: all. II comma 3.1
		vengono valutati i risultati di queste verifiche						
		sono state valutate eventuali non conformità emerse ed intraprese eventuali azioni correttive necessarie						
1.06	In caso di affidamento dell'attività di <u>pulizia</u> e <u>sanificazione</u> ad una ditta esterna, disponibilità di un contratto che descriva (o richiami) tutti gli elementi di cui sopra.	anche nel caso di un appalto delle operazioni di pulizia e disinfezione a ditta esterna è stata definita la figura aziendale responsabile dell'attività						CAC: 4.3.1; 6.1.2; 6.2
1.07	In caso di attività eseguita dal personale aziendale, <u>evidenza</u> della formazione per il personale addetto.	Le conoscenze degli addetti attraverso intervista diretta e, se del caso, attraverso il curriculum formativo sono sufficienti						ASR: all. II comma 3.1
1.08	Valutazione delle condizioni di igiene di aree, locali e attrezzature; con particolare riferimento agli ambienti di stoccaggio, lavorazione e manipolazione degli alimenti.	sono presenti eventuali fonti di inquinamento limitrofe (ad esempio: discariche, luoghi incolti, canali...)						CAC: 4.1.2 852: cap. II comma 1 punto d); cap V comma 1 punto d)
		il grado di igiene dei locali (soffitti, controsoffitti, pareti, pavimenti, finestre...) è sufficiente per il normale proseguo dell'attività						
		il grado di igiene delle attrezzature (<u>pulizia</u> , <u>detersione</u>) soprattutto nelle parti più difficilmente raggiungibili è conforme alla norma						
1.09	Valutazione dell'eventuale possibilità di contaminazione da prodotti chimici utilizzati nelle <u>pulizie</u> .	nel caso di verifica mediante osservazione dell'esecuzione dell'attività di <u>pulizia</u> o tramite intervista si potrebbe ravvisare la possibilità di inquinamento degli alimenti (es. inizio dell'attività di pulizia in concomitanza con le lavorazioni)						

2. CONTROLLO DEGLI ANIMALI INFESTANTI

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
2.01	Adeguatezza dei requisiti strutturali e gestionali.	sono presenti vie di accesso per gli infestanti legate a carenze strutturali (porte, finestre, soffitti, controsoffitti, fori, scarichi, tombini, ecc.)						CAC: 6.3.2 852: allegato II cap. I comma 2 punto c); cap. II comma 1 punto d); cap. III comma 1
		sono presenti vie di accesso per gli infestanti legate a errori gestionali (porte e finestre tenute aperte, accumulo di rifiuti, impossibilità di ispezionare alcune aree del magazzino, ecc.)						
2.02	Disponibilità ed attuazione di prassi operative di <u>monitoraggio</u> in ingresso che considerino: tipo di controllo in accettazione, presenza imballi primari, temperature, presenza infestanti, integrità delle confezioni ecc..	Viene effettuato il controllo delle merci in arrivo (p.e. palette) finalizzato ad individuare l'eventuale presenza di infestanti						CAC: 6.3.1
2.03	Disponibilità ed attuazione di un <u>piano</u> di disinfestazione per gli <u>interventi ordinari</u> (e, se utile e possibile, anche per quelli <u>straordinari</u>) contro roditori, insetti striscianti, insetti volanti, uccelli ed altri animali indesiderati.	Il <u>piano</u> indica prodotti, attrezzature, modalità, frequenze, modalità di <u>monitoraggio</u> , <u>verifica</u> , <u>azioni correttive</u> , <u>responsabilità</u>						CAC: 3.3; 6.3.5 852: all. II cap. IX punto 4 ASR: all II 3.2
		è presente una planimetria in cui vengono indicati i punti di collocazione delle esche						
		Il <u>piano</u> specifica i criteri di accettazione						
		i criteri possono essere condivisibili						
		i prodotti utilizzati sono idonei all'uso previsto						
2.04	Disponibilità delle <u>schede tecniche</u> e di <u>sicurezza</u> dei prodotti utilizzati; corretto stoccaggio dei prodotti utilizzati.	I prodotti utilizzati sono correttamente identificati e/o etichettati.						ASR: all. II 3.2
2.05	Disponibilità di <u>registrazioni</u> relative agli interventi effettuati.	<u>Sono registrati</u> gli interventi, gli esiti delle attività di <u>monitoraggio</u> , eventuali <u>non conformità</u> e <u>azioni correttive</u> .						ASR: all. II 3.2

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
2.06	In caso di affidamento di questa attività ad una ditta esterna, disponibilità di un contratto che descriva (o richiami) tutti gli elementi di cui sopra.	la ditta che provvede al controllo degli animali infestanti è autorizzata ed il personale appositamente formato.						ASR: all. II 3.2
		è definita la figura aziendale che deve essere comunque responsabile dell'attività.						
2.07	In caso di attività eseguita dal personale aziendale, <u>evidenza</u> della formazione per il personale addetto.	è possibile valutare le conoscenze degli addetti attraverso intervista diretta e, se del caso, attraverso il curriculum formativo.						ASR: all. II 3.2
2.08	Controllo sulla tipologia di trappole utilizzate	è previsto l'utilizzo di trappole diversificate per l'interno e l'esterno dello stabilimento						
		le trappole poste all'interno sono adesive o multicattura						
		è prevista una visita periodica alle trappole interne da parte di personale dell'azienda						
		in caso di utilizzo di lampade per gli insetti volanti queste sono posizionate preminentemente o esclusivamente nei locali che hanno accesso direttamente all'esterno						
2.09	controllo documenti operativi	le relazioni della ditta esterna sono chiare e permettono di valutare l'effettiva situazione dello stabilimento						
		nel caso di superamento dei limiti stabiliti sono state previste idonee misure straordinarie per correggere la non conformità						
		le misure straordinarie sono sufficienti a correggere la non conformità						

3. POTABILITÀ DELL'ACQUA

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
3.01	Disponibilità di una planimetria e di una relazione tecnica che descriva l'impianto di approvvigionamento, eventuale trattamento e distribuzione dell'acqua.	l'approvvigionamento è da pozzo o da rete pubblica					CAC: 4.4.1; 5.5.1;5.5.2; 5.5.3 852: all. II cap VII comma 2 e comma 3 ASR: all. II 3.3	
		l'acqua è un ingrediente o comunque vengono utilizzati ghiaccio o vapore a contatto col prodotto.						
		nella planimetria sono codificati i punti di prelievo dell'acqua in funzione dei campionamenti a rotazione						
	sono presenti più impianti di distribuzione (ad esempio: per acqua potabile e per acqua non potabile)							
In caso di eventuale trattamento dell'acqua, disponibilità ed attuazione di una <u>procedura</u> di corretta gestione.	sono presenti vasche di accumulo e se si costruite in materiale idoneo					ASR: all. II 3.3		
	è effettuato un trattamento dell'acqua e secondo quali modalità (filtrazione, clorazione...).							
3.02	Disponibilità delle <u>schede tecniche</u> e di <u>sicurezza</u> dei prodotti eventualmente utilizzati per il trattamento dell'acqua.	I prodotti eventualmente utilizzati per il trattamento dell'acqua sono correttamente identificati e/o etichettati.						
3.03	Disponibilità di <u>registrazioni</u> relative agli interventi effettuati, in accordo con quanto stabilito dall'azienda.	sono <u>registrati</u> gli interventi di <u>pulizia</u> e manutenzione delle vasche e dell'impianto di distribuzione.					ASR: all. II 3.3	
		se pertinenti viene effettuata la <u>registrazione</u> della verifica del dosaggio di cloro.						
		si sono registrate eventuali <u>non conformità</u>						
		se presenti delle non conformità queste sono state affrontate con misure correttive sufficienti ad evitare qualsiasi contaminazione del prodotto						
3.04	Disponibilità di <u>registrazioni</u> relative alle attività di <u>verifica</u> analitica della potabilità e all' <u>efficacia</u> degli interventi di <u>pulizia</u> e <u>disinfezione</u> .	è presente un piano di campionamento che indichi il tipo, la frequenza delle <u>verifiche</u> microbiologiche e chimiche sull'acqua potabile.					ASR: all. II 3.3	
		sono presenti e correttamente conservati i risultati delle <u>verifiche</u> sulla potabilità dell'acqua.						

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
3.05	In caso di attività eseguita dal personale aziendale (ad esempio: clorazione, misurazione del cloro residuo...), <u>evidenza</u> della formazione per il personale addetto.	le conoscenze degli addetti attraverso intervista diretta e, se del caso, attraverso il curriculum formativo sono sufficienti a garantire la produzione.						ASR: all. II 3.3

4. REQUISITI STRUTTURALI E LORO MANUTENZIONE

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
4.01	Disponibilità ed attuazione di un <u>piano</u> per la manutenzione <u>ordinaria</u> (se utile e possibile anche per quella <u>straordinaria</u>); sia per quella eseguita internamente sia da ditte esterne.	Il <u>piano</u> indica: punti di intervento (locali, attrezzature, impianti, mezzi di trasporto, celle frigorifere, impianto refrigerante del camion...), frequenze, tipo di intervento, responsabilità.						CAC: 3.4; 4.3.1; 4.4.6; 6.1.1; 8.3 852: all. II, capitolo I commi 1 e 2 punto a); capitolo III comma 1; capitolo IV comma 1; capitolo V comma 1 punti b) e c) ASR: all. II 3.4
		il piano è adeguato allo stabilimento.						
		dall'ispezione dello stabilimento si può valutare che il piano venga coerentemente applicato						
4.02	Disponibilità delle <u>schede tecniche</u> e di <u>sicurezza</u> dei prodotti utilizzati, dei libretti d'uso e di manutenzione ed eventuali fascicoli tecnici di macchinari.	I prodotti utilizzati (lubrificanti...) sono correttamente identificati e/o etichettati ed idonei al consumo alimentare.						
4.03	Disponibilità di <u>registrazioni</u> relative agli interventi effettuati.	è presente la <u>registrazione</u> degli interventi di manutenzione <u>ordinaria</u> e <u>straordinaria</u> o i rapportini di manutenzione rilasciati da ditte esterne.						ASR: all. II 3.4
		sono state evidenziate eventuali <u>non conformità</u> .						
		in caso di non conformità le azioni correttive sono state sufficienti a riportare sotto controllo la situazione.						
4.04	Disponibilità di norme di comportamento per il personale che esegue operazioni di manutenzione.	sono presenti norme di intervento che permettano di evitare problemi di sicurezza sul prodotto (ad esempio per contaminazione fisica o chimica).						
4.05	In caso di attività eseguita dal personale aziendale (ad esempio: lubrificazione, regolazione di impianti, ecc.), evidenza della formazione per il personale addetto.	Valutare le conoscenze degli addetti attraverso intervista diretta e, se del caso, attraverso il curriculum formativo.						

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
4.06	Idoneità delle caratteristiche strutturali del sito, degli edifici e dei locali, degli impianti e delle attrezzature (in relazione alla sicurezza del prodotto).	dall'ispezione dello stabilimento le strutture che comprendono: muri, pavimenti, soffitti e controsoffitti, finestre, porte, impianti (distribuzione e erogazione acqua, climatizzazione, aerazione..) possono garantire l'igienicità delle produzioni.						<p>CAC: 4.1.2; 4.2.2; 4.3.1; 4.4.6; 4.4.8</p> <p>852: cap. I comma 1 e comma 2 punto a); cap. V comma 1 punto b) e c)</p>
4.07	Disponibilità di una relazione tecnica che descriva l'impianto di trattamento dell'aria (ove presente).	I sistemi di captazione, trattamento, filtrazione ed emissione di aria, il <u>piano</u> di manutenzione, le registrazioni relative agli interventi effettuati consentono di garantire un'igienicità delle produzioni.						<p>CAC: 4.4.6</p>

5. GESTIONE DELLE APPARECCHIATURE PER MISURAZIONE

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
5.01	Disponibilità ed attuazione di un <u>piano</u> di taratura e/o <u>verifica</u> per le apparecchiature di misurazione utilizzate per la determinazione di parametri che impattano sulla legalità/sicurezza del prodotto finito e delle apparecchiature di misura utilizzate in processo (ad esempio termometri, bilance, pHmetro, metal detector).	Il <u>piano</u> indica almeno per apparecchiature quali termometri e eventualmente metal detector: caratteristiche dell'apparecchiatura (<u>risoluzione</u>), <u>precisione</u> , errore massimo accettabile, campo di utilizzo, eventuale <u>procedura</u> di taratura (aziendale o del servizio esterno), frequenza di intervento e criteri di accettabilità, responsabilità (interna o società esterna).						CAC: 5.2.1 ASR: 2.6; 3.4
5.02	Identificazione univoca delle apparecchiature.	l'etichetta dello strumento riporta il codice attribuito e dove possibile la scadenza della <u>taratura</u> .						
5.03	Disponibilità di <u>registrazioni</u> relative alla <u>taratura</u> o <u>verifica</u> per le apparecchiature inserite in elenco.	I certificati di <u>taratura</u> contengono la scadenza di taratura, i riferimenti alla <u>procedura</u> di taratura e il riferimento ai campioni primari utilizzati, ai Centri SIT o equivalenti.						
5.04	In caso di attività eseguita dal personale aziendale (ad esempio: taratura dei termometri delle celle frigorifere...), valutazione della competenza del personale addetto.	Valutare la formazione e la capacità operativa (CV, interviste).						
		Dovrebbero essere definite le responsabilità decisionali sull'esito della taratura e sulle azioni conseguenti.						

6. CONTROLLO DELLE TEMPERATURE

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
6.01	Disponibilità ed attuazione di un piano che riporti tutti i sistemi di rilevazione degli strumenti utilizzati in azienda.	Il piano indica: sistemi di rilevazione, modalità di monitoraggio e di allarme, criteri di accettabilità, gestione delle non conformità...						CAC: 4.4.5
		Le medesime informazioni sono presenti in punti diversi della documentazione pur in assenza di un piano che le raccolga.						ASR: all. II 3.5
6.02	In merito alla fase di trasporto, sia effettuata in proprio sia a cura di un vettore esterno, disponibilità di informazioni e registrazioni relative al monitoraggio delle temperature, e alle caratteristiche dei mezzi di trasporto.	sono presenti le registrazioni raccolte manualmente o, meglio, in automatico.						CAC: 8.2
		è prevista una verifica sulle prestazioni dei trasportatori ad esempio utilizzando sistemi data-logger o acquisendo le registrazioni effettuate durante il trasporto.						
		è presente un elenco degli automezzi, dell'autorizzazione ATP, DIA...						852: all. II cap. 4 punto 7

7. FORMAZIONE DEL PERSONALE E COMPORTAMENTO

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
7.01	Disponibilità ed attuazione di un <u>piano</u> per la formazione igienico-sanitaria del personale ai diversi livelli operativi.	esiste un piano di formazione del personale aziendale codificato						CAC: 10.2; 10.4 852: all. II cap. 12 ASR: all. II 3.6
		Il <u>piano</u> definisce i fabbisogni formativi in relazione ai diversi ruoli e responsabilità aziendali ed indica almeno le seguenti informazioni: data presunta di realizzazione degli interventi formativi, docente, argomento/i, durata, <u>personale coinvolto</u> .						
		Gli argomenti sono relativi a: <u>HACCP, GMP, SOP</u> , microbiologia e igiene, legislazione, norme comportamentali, controllo di qualità, procedure aziendali...						
		in caso di verificate modifiche di processo/prodotto i <u>piani</u> di formazione sono stati riesaminati.						
7.02	Disponibilità delle <u>registrazioni</u> relative agli interventi effettuati (attestati di partecipazione, verbali di formazione...).	Le <u>registrazioni</u> indicano almeno le seguenti informazioni: data di realizzazione, docente, argomento/i trattati, durata, personale coinvolto, firma del docente e dei partecipanti, eventuale materiale distribuito (da allegare).						ASR: all. II 3.6
7.03	Eventuale disponibilità di <u>registrazioni</u> relative alle valutazioni finali dell'apprendimento.	l'azienda ha previsto una valutazione dell'apprendimento tramite test e/o <u>verifica</u> sul campo.						ASR: all. II 3.6
7.04	Disponibilità ed applicazione di regole di igiene personale (sotto forma di procedura, "decalogo" o altro) che includano e/o richiamino le istruzioni relative ai controlli sanitari periodici (ove previsti).	sono state distribuite istruzioni relative all'igiene personale.						CAC: 3.4; 7.1; 7.3; 7.4 852: Allegato II cap. VIII comma 2 ASR: all. II 3.7.3
		le istruzioni distribuite comprendono almeno informazioni relative ad abbigliamento e gestione del vestiario (copricapo, calzari, monili, gioielli...), notifica di situazioni di malattia e/o assenza dovute a possibili malattie a trasmissione alimentare.						

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
7.05	Disponibilità ed applicazione di regole di comportamento (sotto forma di procedura, "decalogo" o altro) che includano e/o richiama le istruzioni relative alla corretta gestione delle attrezzature e dei prodotti alimentari nelle diverse fasi di lavorazione.	è stato distribuito materiale che definisca regole di finalizzate ad un idoneo comportamento igienico sanitario						CAC: 3.3 ASR: all. II 3.7.3
		tali regole comprendono almeno: gestione delle materie prime, degli intermedi di lavorazione, dei prodotti finiti, del materiale di confezionamento; gestione degli utensili di lavoro; percorsi per il personale...						
7.06	Il personale deve eseguire un lavaggio delle mani quando opportuno secondo specifica istruzione.	L'istruzione specifica come e quando è necessario provvedere al lavaggio delle mani.						CAC: 7.3 852: all. II cap III comma 2 punto a)
		dalla visita ispettiva il comportamento del personale è conforme a quanto contenuto nelle istruzioni o comunque alla normativa						
7.07	I visitatori devono indossare indumenti protettivi ed aderire alle disposizioni di igiene personale fissate dall'azienda.	è disponibile un regolamento interno e/o regole di accesso a disposizione dei visitatori.					CAC: 7.5	

8. SELEZIONE E VERIFICA DEI FORNITORI E DELLE FORNITURE

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
8.01	Disponibilità ed applicazione di una <u>procedura</u> di selezione e verifica dei fornitori di materie prime: alimenti, materiali di confezionamento, servizi (ad esempio: <u>disinfestazione</u> , trasporti, ecc.).	<p>è presente una procedura per la verifica dei fornitori</p> <p>La <u>procedura</u> indica, in particolare, i criteri di scelta dei fornitori (verifica delle garanzie fornite dal loro <u>sistema di autocontrollo</u>).</p>						ASR: 3.7.1.
8.02	Disponibilità di un elenco che riporti i fornitori di cui sopra e le relative merci fornite.	è disponibile un elenco dei fornitori (anche informatizzato e con la possibilità che le merci siano assimilate per categorie (ad esempio: additivi, carni...)).						ASR: 3.7.1 852: all. II cap IX comma 1
8.03	Disponibilità delle <u>schede tecniche</u> relative ai prodotti acquistati (compreso il materiale di confezionamento a contatto con gli alimenti).	<p>sono presenti schede tecniche relative ai prodotti acquistati predisposte dall'azienda o dal fornitore. Verificare che tali documenti siano aggiornati (confrontandoli, ad esempio, con le informazioni riportate sui prodotti) e che vi sia conformità tra prodotto e <u>specifiche</u> richieste.</p> <p>le schede sono aggiornate (è possibile confrontarle, ad esempio, con le informazioni riportate sui prodotti) e vi è conformità tra prodotto e <u>specifiche</u> richieste.</p>						
8.04	Disponibilità ed applicazione di una <u>procedura</u> (che può essere anche la stessa di cui sopra) di valutazione delle merci in ingresso.	<p>esiste una procedura di accettazione delle merci in arrivo.</p> <p>nella procedura sono inseriti il tipo di controlli previsti, le responsabilità, i criteri di accettazione e rotazione delle scorte, le <u>azioni correttive</u> da intraprendere in caso di <u>non conformità</u>.</p>						CAC: 5.3
8.05	Disponibilità ed attuazione di un <u>piano dei controlli analitici</u> (che può essere integrato nelle procedure di cui sopra) e delle relative registrazioni.	<p>è previsto un piano di campionamento per la valutazione dei fornitori.</p> <p>Il <u>piano</u> indica la tipologia di campioni da analizzare, i parametri da ricercare, i criteri di accettazione, la frequenza di analisi, le <u>azioni correttive</u> da intraprendere in caso di <u>non conformità</u>.</p>						CAC: 5.3

9. IDENTIFICAZIONE E RINTRACCIABILITÀ DEGLI ALIMENTI ; RITIRO E RICHIAMO DELLE MERCI NON IDONEE

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
9.01	Disponibilità ed applicazione di una <u>procedura</u> che descriva il sistema di identificazione e <u>rintracciabilità</u> dei prodotti adottato in azienda.	La <u>procedura</u> comprende almeno la possibilità di acquisire le informazioni minime previste dalla legge: alimenti acquistati e relativi fornitori, alimenti venduti e relativi destinatari, modalità di creazione dei <u>lotti</u> di produzione e/o confezionamento e/o vendita.						178: art. 18 comma 2
		l'azienda ha un sistema di <u>rintracciabilità</u> intra-aziendale (la relazione tra il <u>lotto</u> di prodotto finito e le materie prime utilizzate, tra i <u>lotti</u> di prodotto e i destinatari degli stessi)						
9.02	Disponibilità ed applicazione di una <u>procedura</u> che descriva il sistema di <u>ritiro</u> e/o <u>richiamo</u> dei prodotti non idonei.	esiste una procedura per il ritiro e richiamo.						CAC: 9.1
		La <u>procedura</u> comprende le modalità di comunicazione ai clienti, ai fornitori e agli organi competenti, le modalità di gestione del prodotto ritirato e/o richiamato, le responsabilità, un elenco di persone da contattare con relativi numeri telefonici.						

10. GESTIONE DEI RIFIUTI E DELLE EMISSIONI

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
10.01	Disponibilità ed attuazione di un <u>piano</u> relativo ai rifiuti e scarti di lavorazione (sfridi, packaging, prodotti NC, MSR...), ai reflui e ad eventuali emissioni.	<p>esiste un documento generale che indica le modalità di smaltimento dei rifiuti ed <u>eventualmente dei sottoprodotti</u>.</p> <p>Il documento indica, per ciascuna tipologia, la modalità di identificazione, di gestione, di smaltimento, le aree individuate e i contenitori di raccolta (chiusi o coperti), le responsabilità.</p> <p>il piano risulta adeguato allo scopo.</p>						<p>CAC: 6.4</p> <p>852: all. II cap. VI commi 1 e 2</p> <p>ASR: all. II 3.7.4</p>
10.02	Disponibilità delle <u>registrazioni</u> relative all'attività di cui sopra e di controllo dei quantitativi prodotti.	esiste un contratto con ditte esterne per lo smaltimento dei rifiuti e le ditte conferiscono a discariche autorizzate o a stabilimenti riconosciuti per sottoprodotti di origine animale .						<p>ASR: all. II 3.7.4</p>
11.03	Caratteristiche dei contenitori, degli impianti di scarico e dei sistemi di rimozione dei rifiuti.	<p>I contenitori sono identificati e realizzati con materiale idonea.</p> <p>Gli impianti sono realizzati in modo da evitare la contaminazione degli alimenti e dell'acqua.</p>						<p>Cac: 4.3.3; 4.4.2</p> <p>852: all. II cap. III, cap. VI commi 2, 3 e 4</p> <p>ASR: all. II 3.7.4</p>
10.03	Valutazioni specifiche per i sottoprodotti di categoria 1, 2 e 3	<p>esiste una procedura specifica per la gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti di categoria 1, 2 e 3?</p> <p>in tale procedura sono valutate tutte le problematiche relative alla gestione dei sottoprodotti (prelievo, contenitori dedicati, stoccaggio e smaltimento)</p> <p>nel contratto formulato con le ditte di smaltimento è stato valutato se l'impianto di transito o trattamento è riconosciuto per la categoria di sottoprodotto inviato</p> <p>sono state distribuite istruzioni al personale per la gestione dei sottoprodotti e l'eventuale utilizzo di materiale dedicato e per le procedure di disinfezione di tale materiale</p> <p>è presente la documentazione relativa all'invio del sottoprodotto e il registro</p> <p>è presente una procedura per la valutazione della congruenza tra il materiale inviato e le lavorazioni effettuate nello stabilimento</p>						<p>1774</p>

11. DEFINIZIONE DELLA CONSERVABILITÀ

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
11.01	Disponibilità ed attuazione di un piano che descriva la modalità di valutazione e determinazione della <u>conservabilità</u> ("shelf life") dei prodotti venduti (data di scadenza o TMC).	La determinazione della <u>shelf life</u> si basa su prove organolettiche e/o analitiche o su ben precisi riferimenti bibliografici.						CAC: 9.2 2073: art.2 f) ASR: all. II 3.7.5 D. Lgs. 109/ 92
		nell'eventuale valutazione da parte della ditta (interna o esterna) si è tenuto conto delle caratteristiche fisico chimiche del prodotto, tipo di confezione, atmosfere, additivi, temperatura di stoccaggio.						
11.02	Disponibilità delle <u>registrazioni</u> relative all'attività di cui sopra.	sono presenti agli atti i risultati relativi a challenge tests, uso di modelli di microbiologia predittiva, comparazione con prodotti analoghi.						
	La <u>conservabilità</u> di un prodotto dovrebbe essere <u>validata</u> attraverso prove sperimentali.							

**AUDIT DI PROCEDURE BASATE SU HACCP
punto 18 del registro dei controlli**

DATI ANAGRAFICI

Ditta _____

Rappresentante legale _____ Cod. fiscale _____

SEDE STABILIMENTO: Comune _____ Provincia _____

Via _____ n. _____

Approval number: CE IT _____ N. registrazione/autorizzazione _____

tipologie di attività autorizzate _____

Verifica effettuata da _____ qualifica _____

Verifica effettuata da _____ qualifica _____

data dell'audit _____

12. ATTIVITÀ PRELIMINARI DELL'HACCP

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
12.01	Costituzione del gruppo di lavoro interdisciplinare	il responsabile dell'autocontrollo e gli altri componenti del gruppo hanno la competenza sufficiente a formulare un adeguato piano (ad esempio tramite intervista o curriculum).						CAC: pag.33
	Disponibilità di un <u>documento</u> che riporta la composizione del gruppo di lavoro avendo cura che siano rappresentate le diverse competenze in materia di: <u>legislazione alimentare</u> , igiene e microbiologia degli alimenti, tecnologia alimentare, manutenzione degli impianti, <u>sanificazione</u> .	Il gruppo di lavoro è stato valutato in base alle possibili componenti necessarie ad una corretta formulazione. Esistono verbali (anche sintetici) degli incontri del gruppo di lavoro.						
12.02	Descrizione del prodotto	le informazioni per gli aspetti di sicurezza alimentare sono complete ed in particolare riportano: composizione, struttura e caratteristiche fisico-chimiche, trattamenti subiti, confezionamento, condizioni di stoccaggio e distribuzione, <u>shelf life</u> , eventuali informazioni al consumatore (etichetta) e istruzioni per l'uso, <u>criteri microbiologici</u> o chimici applicabili.						CAC: pag.33
	Disponibilità di <u>documenti</u> che descrivono i prodotti che ricadono nel campo di applicazione, sia con riferimento alle materie prime sia ai prodotti finiti e, ove utile, agli intermedi di lavorazione.	Le informazioni sono complete ed approfondite tanto da consentire una completa elencazione dei <u>pericoli</u> associati al prodotto.						ASR: all. III Normativa generale e specifica che regola l'etichettatura (D. Lgs.109/92 allergeni compresi)

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
12.03	Individuazione dell'uso previsto	sono presenti informazioni complete relativamente all'uso previsto.						CAC: pag.33
	Disponibilità di <u>documenti</u> che individuino eventuali categorie di consumatori con requisiti particolari di alimentazione (ad esempio: allergici, bambini, ospedalizzati...).							ASR: all. III
12.04	Realizzazione del diagramma di flusso	il grado di dettaglio del diagramma è funzionale all' <u>analisi dei pericoli</u> .						CAC: pag.33
	Disponibilità di <u>documenti</u> che rappresentino schematicamente le principali fasi produttive.							ASR: all. III
12.05	Conferma del <u>diagramma di flusso sul campo</u>	le informazioni riportate nel <u>diagramma di flusso</u> sono congruenti con quelle ricavabili dalla visita nei locali di lavorazione.						CAC: pag.33
	Disponibilità di un <u>diagramma di flusso</u> datato e vistato.							ASR: all. III

13. PRINCIPI HACCP

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
13.01	Elenco dei pericoli e delle misure di controllo	è presente l'elencazione dei <u>pericoli</u> associati ai prodotti (materie prime, semilavorati, prodotti finiti).						CAC: pag. 34 852: art. 5 ASR: all. III
	Disponibilità di un elenco completo di <u>pericoli</u> fisici, chimici e biologici di cui è ragionevole attendersi la comparsa e/o presenza nelle varie fasi di lavoro.	è presente l'elencazione dei <u>pericoli</u> associati al processo per ciascuna fase di lavorazione individuata nel <u>diagramma di flusso</u> .						
		le <u>misure di controllo</u> associate ad ogni singolo pericolo e la loro relazione con le <u>GMP/SOP</u> già esistenti sono sufficienti.						
		I <u>pericoli</u> sono adeguatamente dettagliati riportando, ad esempio: nome dei microrganismi patogeni, tipo di contaminanti particellari, nome delle sostanze chimiche indesiderate...						
	Ove possibile è prevista una valutazione dei <u>pericoli</u> sia di tipo qualitativo sia di tipo quantitativo.							
13.02	Individuazione dei punti critici di controllo (CCP)	i criteri di individuazione dei <u>CCP</u> sono stati utilizzati correttamente ad esempio attraverso la documentazione dell'albero delle decisioni.						CAC: pag. 34 852: art. 5 ASR: all. III
	Disponibilità di un criterio logico e di una giustificazione per i <u>CCP</u> individuati	alcuni pericoli potrebbero essere gestiti attraverso <u>GMP/SOP</u> .						
13.03	Limiti critici nei punti critici di controllo	Sono coerenti i valori riportati nel <u>piano HACCP</u> e quelli presenti in altri <u>documenti</u> aziendali (ad esempio: <u>specifiche</u> di processo, ricette...).						CAC: pag. 35 852: art. 5 ASR: all. III
	Disponibilità di <u>limiti critici</u> documentati, oggettivi, misurabili, <u>validati</u> .	i limiti stabiliti sono coerenti con le fonti in possesso dell'azienda (bibliografia, storia aziendale...).						
		i <u>limiti critici</u> sono tutti valutabili con criteri oggettivi (per esempio: tempo, temperatura, peso, concentrazione, pH, assenza/presenza di metalli, ecc.) ed è specificata l'unità di misura.						

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
13.04	<u>Monitoraggio nei punti critici di controllo</u>	il <u>piano</u> riporta la modalità di <u>monitoraggio</u> (automatico o meno), la frequenza (in continuo o periodico) e le responsabilità.						CAC: pag. 35 852: art. 5 ASR: all. III
	Disponibilità di un <u>piano</u> di <u>monitoraggio</u> documentato.	La modalità di <u>monitoraggio</u> è corretta e consente il controllo del CCP. la frequenza (in continuo o periodica) è sufficiente a rendere efficaci i CCP						
13.05	<u>Misure (o "azioni") correttive</u>	Le <u>azioni correttive</u> indicano le modalità di identificazione e trattamento del prodotto non conforme.						CAC: pag. 35 852: art. 5 ASR: all. III
	Disponibilità di <u>azioni correttive</u> predefinite qualora il <u>monitoraggio</u> dei <u>CCP</u> indicassero una perdita di controllo del processo.	Le <u>azioni correttive</u> indicano quanto garantisca che il processo sia riportato sotto controllo. Le <u>azioni correttive</u> indicano le responsabilità.						
13.06	<u>Verifica</u>	sono state codificate le modalità di <u>verifica</u> (e/o le relative <u>registrazioni</u>) scelte dall'azienda, ad esempio: <u>audit</u> interni, <u>verifica</u> visiva delle operazioni, <u>piano dei controlli analitici</u> , <u>validazione</u> e rivalidazione a livello di <u>CCP</u> .						CAC: pagg. 35, 36 852: art. 5 ASR: all. III
	Disponibilità di un <u>piano</u> di <u>verifica</u> del <u>piano HACCP</u> e del <u>sistema di autocontrollo</u> .	Il <u>piano</u> di verifica indica modalità, frequenza e responsabilità.						
	Disponibilità di un <u>riesame</u> periodico del <u>piano HACCP</u> e del <u>sistema di autocontrollo</u> .	È presente un verbale di <u>riesame</u> periodico (e in caso di modifica di prodotto e/o processo) che coinvolga l'intero gruppo di lavoro interdisciplinare.						

	Punto da verificare		Valutazione				Note	Riferimenti cogenti
	Ambito	Specifiche	SI	NO	NV	NA		
13.07	<u>Documentazione e registrazioni</u>	I <u>documenti</u> sono gestiti in forma controllata secondo le responsabilità fornite dall'azienda.						CAC: pag. 36 852: art. 5 ASR: all. III
	Disponibilità di un elenco dei <u>documenti</u> e delle <u>registrazioni</u> relative al <u>Piano HACCP</u> e al <u>sistema di autocontrollo</u> .	I <u>documenti</u> descrittivi comprendono: <u>organigramma</u> , <u>mansionario</u> , <u>piano dei controlli analitici</u> .						
		Le <u>registrazioni</u> sono conservate per un periodo di tempo almeno pari alla <u>shelf life</u> del prodotto.						

Significato delle abbreviazioni dei riferimenti cogenti:	
852: Regolamento 852/04	ASR: Accordo Stato-Regioni del 13 gennaio 2005
178: Regolamento 178/02	109: DL 109/92
CAC: Codex alimentarius	2073: Regolamento 2073/05
1774: Regolamento 1774/02	