



REGIONE TOSCANA-GIUNTA REGIONALE

**DIREZIONE GENERALE DIRITTI DI CITTADINANZA E
COESIONE SOCIALE**

**AREA DI COORDINAMENTO SISTEMA SOCIO-SANITARIO
REGIONALE**

**SETTORE SERVIZI DI PREVENZIONE IN SANITA' PUBBLICA E
VETERINARIA**

Il Dirigente Responsabile/ Il Responsabile di P.O. delegato: Emanuela Balocchini

Decreto

N° 1817

del 26 Aprile 2012

Publicità/Pubblicazione: Atto soggetto a pubblicazione su Banca Dati (PBD)

Allegati n°: 27

<i>Denominazione</i>	<i>Pubblicazione</i>	<i>Tipo di trasmissione</i>
A	Si	Cartaceo+Digitale
1	Si	Cartaceo+Digitale
10	Si	Cartaceo+Digitale
11	Si	Cartaceo+Digitale
12	Si	Cartaceo+Digitale
13	Si	Cartaceo+Digitale
14	Si	Cartaceo+Digitale
15	Si	Cartaceo+Digitale
16	Si	Cartaceo+Digitale
17	Si	Cartaceo+Digitale
18	Si	Cartaceo+Digitale
19	Si	Cartaceo+Digitale
2	Si	Cartaceo+Digitale
20	Si	Cartaceo+Digitale
21	Si	Cartaceo+Digitale
22	Si	Cartaceo+Digitale
23	Si	Cartaceo+Digitale
24	Si	Cartaceo+Digitale
25	Si	Cartaceo+Digitale
26	Si	Cartaceo+Digitale
3	Si	Cartaceo+Digitale
4	Si	Cartaceo+Digitale
5	Si	Cartaceo+Digitale
6	Si	Cartaceo+Digitale
7	Si	Cartaceo+Digitale
8	Si	Cartaceo+Digitale
9	Si	Cartaceo+Digitale

Oggetto:

Linee guida per il controllo ufficiale presso gli stabilimenti riconosciuti ai sensi del Regolamento (CE) n.853/2004. Revoca Decreto Dirigenziale n.4214 del 4/09/2007 "Linee guida per il controllo ufficiale e la supervisione veterinaria".

Atto non soggetto al controllo interno ai sensi della D.G.R. n. 1315/2003 e della D.G.R. n. 506/2006

Atto certificato il 04-05-2012

IL DIRIGENTE

Visto quanto disposto dall'art. 2 della legge regionale 1/2009, "Testo unico in materia di organizzazione e ordinamento del personale" che definisce i rapporti tra gli organi di direzione politica e dirigenza;

Visto quanto disposto dagli artt. 6 e 9, della sopra citata legge regionale 1/2009, inerenti le competenze dei responsabili di settore;

Visto il decreto dirigenziale n. 4989 del 13 ottobre 2010 con il quale il Direttore della Direzione Generale Diritti di Cittadinanza e Coesione sociale ha nominato la sottoscritta responsabile del Settore "Servizi di prevenzione in sanità pubblica e veterinaria";

Visto il regolamento (CE) n. 178/2002 del 28 gennaio 2002 che stabilisce i principi ed i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare;

Visto il regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari;

Visti i regolamenti (CE) n. 853/2004 e n. 854/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabiliscono, rispettivamente, norme specifiche in materia d'igiene per i prodotti alimentari di origine animale e norme particolareggiate per l'organizzazione dei controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano;

Visto il regolamento (CE) n. 882/2004 del 29 aprile 2004 relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti;

Visto il regolamento (CE) n. 2073/2005 della Commissione del 15 novembre 2005, sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari;

Considerato che le citate norme comunitarie individuano una nuova strategia di controllo ufficiale sugli alimenti informata al principio dell'analisi del rischio ed impostata sul coordinamento operativo dei vari soggetti che operano, con specifici livelli di responsabilità, nell'ambito dell'autorità competente per l'effettuazione dei controlli;

Visto il decreto dirigenziale n. 4214 del 4 settembre 2007 relativo alle linee guida per il controllo ufficiale e la supervisione veterinaria, con il quale sono state fornite all'autorità competente delle linee di indirizzo per la corretta ed omogenea applicazione delle norme comunitarie sul territorio regionale;

Vista la deliberazione della Giunta Regionale n.971 del 24/11/2008 "Approvazione linee di indirizzo per la verifica dei controlli ufficiali in materia di sicurezza alimentare";

Vista la deliberazione della Giunta Regionale n. 657 del 27/07/2009 che approva i requisiti per l'esercizio delle attività di auditor, ispettore e esperto tecnico in materia di controlli ufficiali per la sicurezza alimentare;

Visto il decreto dirigenziale n. 4443/2009 che approva le procedure e della modulistica a supporto delle linee d'indirizzo per la verifica dei controlli ufficiali in materia di sicurezza alimentare, in conformità ed attuazione delle disposizioni di cui alle DGRT n. 971/2008 e n. 657/2009

Visto il decreto dirigenziale 3482 del 18 agosto 2011 che approva la modulistica inerente il controllo ufficiale in materia di sicurezza alimentare;

Considerata la necessità di una nuova revisione del documento allo scopo di programmare le attività di controllo con modalità quantitativamente e qualitativamente adeguate alla normativa comunitaria, agli indirizzi nazionali ed alle reali necessità del territorio, di dettagliare i contenuti operativi dei controlli ufficiali, di adeguare la modulistica per la registrazione delle evidenze raccolte all'atto del controllo ufficiale in modo che sia coerente con il nuovo modello regionale di relazione controllo ufficiale,

Ritenuto necessario riformulare gli indirizzi operativi e la modulistica necessaria per lo svolgimento dell'attività di controllo garantendo un'uniformità di azione in tutti gli stabilimenti di prodotti di origine animale;

Visto l'allegato A, facente parte integrante del presente provvedimento, recante "Linee guida per il controllo ufficiale e la supervisione veterinaria";

Visti inoltre gli allegati da 1 a 26 che definiscono la modulistica necessaria per lo svolgimento dell'attività di controllo, facenti parte integrante del presente provvedimento;

Considerato, inoltre, che la definizione di principi comuni in relazione alle varie fasi del controllo ufficiale, oltre che consentire il raggiungimento di un livello uniforme di controllo sul territorio regionale, costituisce elemento di trasparenza nei confronti degli operatori del settore alimentare, nonché strumento per il miglioramento dei sistemi di autocontrollo;

DECRETA

1. di approvare, per tutto quanto esposto in narrativa, le "Linee guida per il controllo ufficiale e la supervisione veterinaria", di cui all'allegato A, facente parte integrante del presente provvedimento;
2. di approvare gli allegati da 1 a 26 quale modulistica necessaria per lo svolgimento dell'attività di controllo, facenti parte integrante del presente provvedimento;
3. di revocare il decreto regionale n. 4214 del 4 settembre 2007 relativo alle Linee guida per il controllo ufficiale e la supervisione veterinaria.

Il presente atto, esecutivo di precedente provvedimento amministrativo, è pubblicato integralmente sulla banca dati degli atti amministrativi della Giunta regionale ai sensi dell'articolo 18, comma 2, lett. b) della L.R. 23/2007.

Il Dirigente
EMANUELA BALOCCHINI

**LINEE GUIDA PER IL CONTROLLO UFFICIALE PRESSO GLI STABILIMENTI
RICONOSCIUTI AI SENSI DEL REGOLAMENTO CE 853/2004**

INDICE

Premessa	pag 3
1) Controlli ufficiali	pag 3
2) Veterinario responsabile del controllo ufficiale	pag 5
3) Programmazione attività di controllo ufficiale	pag 5
4) Categorizzazione in base al rischio	pag 5
5) Frequenze di ispezione/audit	pag 5
6) Modulistica	pag 6
7) Raccolta e registrazione delle evidenze	pag 6
8) Provvedimenti a seguito di non conformità	pag 7
9) Modalità di verifica dell'avvenuta rimozione delle non conformità	pag 8
10) Reportistica delle attività	pag 9
11) Relazione annuale sullo stabilimento	pag 9

ALLEGATI

Allegato 1	Scheda di raccolta dati impianto
Allegato 2	Ambiti e modalità di controllo
Allegato 3 di	Definizione dei criteri per la classificazione degli stabilimenti in base al livello di rischio
Allegato 4	Scheda per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio
Allegato 5	Schema programmazione attività di controllo negli stabilimenti
Allegato 6	Indicazioni per il controllo ufficiale
Allegato 7	Linee guida per la corretta compilazione delle liste di riscontro
Allegato 8	Registri dell'attività di controllo ufficiale
Allegato 9	Lista di riscontro per il controllo ufficiale dei requisiti generali
Allegato 10	Lista di riscontro per il controllo ufficiale dei requisiti specifici dei macelli e sezionamenti ungulati domestici
Allegato 11	Lista di riscontro per il controllo ufficiale dei requisiti specifici di attrezzature
Allegato 12	Lista di riscontro per il controllo ufficiale dei requisiti specifici del trasporto
Allegato 13	Lista di riscontro per il controllo ufficiale della procedura accettazione materie prime e qualifica fornitori

Allegato 14 Lista di riscontro per il controllo ufficiale delle procedure di corretta prassi igienica: pulizia e disinfezione

Allegato 15 Lista di riscontro per il controllo ufficiale delle procedure di corretta prassi igienica: igiene del personale

Allegato 16 Lista di riscontro per il controllo ufficiale delle procedure di monitoraggio e controllo infestanti

Allegato 17 Lista di riscontro per il controllo ufficiale delle procedure di gestione dei sottoprodotti

Allegato 18 Lista di riscontro per il controllo ufficiale delle informazioni sulla catena alimentare

Allegato 19 Lista di riscontro per il controllo ufficiale procedure corretta prassi igienica – controllo microbiologico e chimico

Allegato 20 Lista di riscontro per il controllo ufficiale procedure corretta prassi igienica: controllo qualità acque

Allegato 21 Lista di riscontro per il controllo ufficiale delle modalità di controllo della temperatura e del mantenimento della catena del freddo

Allegato 22 Lista di riscontro per il controllo ufficiale della formazione ed addestramento del personale

Allegato 23 Lista di riscontro per il controllo ufficiale del sistema Haccp

Allegato 24 Lista di riscontro per il controllo ufficiale delle procedure di rintracciabilità

Allegato 25 Lista di riscontro per il controllo ufficiale sulle modalità di utilizzo di additivi

Allegato 26 Lista di riscontro per il controllo ufficiale dei materiali ed oggetti destinati al contatto con alimenti

Premessa

L'esigenza di armonizzare principi e procedure per il controllo ufficiale degli alimenti di origine animale è stata largamente sottolineata nelle disposizioni comunitarie in materia di sicurezza alimentare e nei rapporti di audit del Food and Veterinary Office..

Sulla base di questi presupposti, con Decreti Dirigenziali n. 1712 del 3 marzo 2006 e n. 4214 del 4 settembre 2007 sono state fornite istruzioni dettagliate sulle modalità di esecuzione dei controlli ufficiali ed è stata definita la documentazione da utilizzare per la raccolta delle evidenze.

I provvedimenti menzionati fissano l'obiettivo di garantire controlli ufficiali veterinari omogenei, efficienti ed efficaci e basati sul profilo di rischio degli impianti, secondo i principi e gli strumenti di controllo definiti dalle norme regionali, nazionali e comunitarie.

L'esperienza dell'applicazione delle Linee guida regionali ha evidenziato la necessità di una nuova revisione allo scopo di:

- continuare a garantire un'uniformità di azione in tutti gli stabilimenti di prodotti di origine animale;
- programmare le attività di controllo con modalità quantitativamente e qualitativamente adeguate alla normativa comunitaria, agli indirizzi nazionali ed alle reali necessità del territorio;
- dettagliare i contenuti operativi dei controlli ufficiali;
- adeguare la modulistica per la registrazione delle evidenze raccolte all'atto del controllo ufficiale in modo che sia coerente con il nuovo modello regionale di relazione controllo ufficiale (registro dei controlli e liste di riscontro)

1. CONTROLLI UFFICIALI

Uno dei criteri base per la programmazione della tipologia e della frequenza dei Controlli Ufficiali è quello di differenziarli in funzione del rischio e della fase della filiera alimentare in cui l'O.S.A. esercita la propria attività.

Gli strumenti del controllo ufficiale, così come definiti dall'articolo 2 del Regolamento (CE) 854/2004 e dall'articolo 2 del Regolamento (CE) 882/2004 sono verifica, audit, ispezione, monitoraggio, sorveglianza e campionamento per analisi.

L'insieme di questi interventi descrive il quadro completo dell'attività che le strutture di controllo devono svolgere, privilegiando ed utilizzando, di volta in volta, lo strumento più idoneo in funzione dell'obiettivo stesso.

In particolare, nel confermare che i controlli ufficiali possono essere effettuate mediante l'uso di tutte le tecniche di controllo previste dal Regolamento CE 882/2004, è necessario puntualizzare le differenze tra audit ed ispezione, come tecniche adottate dall'Autorità Competente per raggiungere l'obiettivo di valutazione dell'O.S.A, ai fini della sua rispondenza ai requisiti della/e norma/e di riferimento.

Si definisce:

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

L'ispezione mira all'accertamento della effettiva rispondenza ai requisiti di legge di quanto al momento del sopralluogo viene visto dall'Autorità Competente al controllo ufficiale e si concretizza con l'emissione o di un certificato, di un parere o di una Relazione di Controllo

Ufficiale o con l'annotazione delle risultanze sui registri del controllo ufficiale eventualmente presenti presso lo stabilimento Riconosciuto

L'ispezione è un controllo senza preavviso, attuato mediante verifiche di uno o più requisiti specifici, riferito ai singoli aspetti del sistema produttivo di un OSA, ai fini di stabilirne la conformità alla normativa. Tende a valutare il risultato di un singolo processo e/o il prodotto derivato ed è una valutazione che si riferisce al preciso momento in cui viene fatta.

Occorre precisare che per effettuare un'ispezione di specifici processi produttivi è necessario ricorrere a più tipologie di verifica, anche se rientrano in campi ispettivi diversi. Ad esempio l'ispezione su un prodotto finito deperibile richiede necessariamente anche la verifica della sua temperatura di conservazione, che è collegata al campo di ispezione dei sistemi Haccp.

Il Veterinario ufficiale/referente dell'impianto, nell'esecuzione dei compiti ispettivi, tiene conto dei risultati degli audit svolti. Pertanto l'audit è uno strumento indispensabile per indirizzare le attività di ispezione.

Audit: un esame sistematico e indipendente per accertare se determinate attività ed i risultati correlati siano conformi alle disposizioni previste, se tali disposizioni siano attuate in maniera efficace e siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi;

L'audit, oltre a perseguire l'accertamento della effettiva rispondenza ai requisiti di legge di quanto al momento del controllo viene visto dall'Autorità Competente, mira a raccogliere le evidenze oggettive che diano la possibilità di accertare che le procedure operative adottate dall'OSA siano applicate e applicabili e che queste garantiscono anche in futuro il perseguimento dei risultati preventivati. L'audit si caratterizza dall'esame completo e sistematico delle procedure oggetto di controllo ufficiale e si concretizza con l'emissione di un rapporto di audit nel quale vengono evidenziate le non conformità che l'OSA deve risolvere in tempi prestabiliti.

L'audit pertanto riguarda l'insieme dei processi (gestionali ed operativi) e la loro interazione, al fine di valutare l'affidabilità (raggiungere gli standard di sicurezza previsti) dell'intero sistema di produzione e la capacità di mantenere tale affidabilità nel tempo.

Secondo Australia New Zealand Food Authority (2001) l'attività di audit, nel settore della sicurezza alimentare, focalizza l'attenzione sulla raccolta delle evidenze relative al fatto che l'OSA sia in grado di identificare nella sua organizzazione e nei suoi processi collegati alla sicurezza degli alimenti, ogni area di potenziale miglioramento. Esso deve identificare, inoltre, le aree dell'OSA che hanno anomalie e le azioni che devono essere implementate per correggerle.

Tale definizione si applica sia agli audit da effettuarsi sulle autorità competenti ai sensi dell'articolo 4 del Regolamento CE 882/2004 e con le modalità previste dalla Decisione CE 2006/677, sia agli audit da effettuarsi ai sensi dell'articolo 10 del Regolamento CE 882/2004 e dell'articolo 4 del Regolamento CE 854/2004 sull'OSA.

E' un intervento di controllo ufficiale del quale l'OSA viene preavvisato formalmente.

Sia gli audit che le ispezioni sono attuati attraverso le verifiche, che rappresentano l'elemento basilare del controllo.

L'audit, inoltre, è uno strumento che può avvalersi di tutte le altre tecniche del controllo ufficiale (es. esame documentale, registrazioni, interviste, riscontri ispettivi, campionamenti, ecc.).

Si sottolinea inoltre che, mentre nel Reg. CE/882/04, art. 10, la scelta dello strumento audit è lasciata alla facoltà degli organi del controllo in funzione della programmazione, nel caso del Reg. CE/854/04, art. 4, sono già esplicitati gli ambiti nei quali applicarlo.

Gli audit potranno essere effettuati:

- dal Veterinario Ufficiale/referente dell'impianto ed è mirato alla verifica delle procedure e dei requisiti dell'OSA, come definito dall'articolo 4 del Regolamento CE 854/2004. Questa tipologia di audit viene effettuata secondo tempi e modi stabiliti dai documenti di programmazione (Allegato 5) e di norma la data e l'orario viene concordata con la struttura da auditare e comunicata formalmente secondo le modalità ritenute più efficaci dall'Autorità Competente al fine di mettere l'OSA in condizioni di predisporre quanto necessario all'esecuzione dell'audit
- da un gruppo di audit di cui fa parte il veterinario ufficiale/referente dell'impianto (quale operatore indipendente dell'Autorità Competente in grado di assicurare il contributo di conoscenza specifica), che viene effettuato secondo le modalità previste dal D.D. 4443/2009.

Si precisa che gli audit eseguiti in forma parziale dal Veterinario Ufficiale/referente dell'impianto, comunque, non possono tralasciare l'esame di quelle componenti organizzative e/o strutturali che consentono di avere una valutazione sistemica della struttura.

In entrambi i casi spetta all'organo di controllo valutare, in relazione alla complessità dell'impresa da auditare, se ritenere o meno sufficiente l'invio della pianificazione annuale o pluriennale dei controlli sullo stabilimento, di cui all'Allegato 5, quale comunicazione preliminare all'OSA, purchè sia garantita la certezza di ricevimento della comunicazione da parte dell'OSA, come indicato nella nota regionale prot. AOO-GRT 97517/Q.100.30 del 14 aprile 2011.

Per analogia e semplificazione documentale, spetta sempre all'autorità di controllo valutare se le liste di riscontro, allegate alle presenti linee guida, siano da considerarsi sufficienti anche quale rapporto di audit e/o Relazione di Controllo Ufficiale all'OSA, in relazione soprattutto alla gravità delle non conformità eventualmente rilevate e alla natura restrittiva dei provvedimenti autoritativi conseguenti nei confronti dell'impresa sottoposta ad audit.

2. VETERINARIO REFERENTE DEL CONTROLLO UFFICIALE

Per ogni stabilimento riconosciuto viene individuato, con atto del Direttore di U.O. Igiene degli Alimenti di Origine Animale, il "Veterinario Ufficiale/Referente del controllo sull'impianto" che coordina e garantisce l'esecuzione delle attività di controllo ufficiale che sono definite nella programmazione di cui all'Allegato 5 e redige la relazione di fine anno.

3. PROGRAMMAZIONE DELL'ATTIVITA' DI CONTROLLO UFFICIALE NEGLI STABILIMENTI E CATEGORIZZAZIONE IN BASE AL RISCHIO

I Regolamenti comunitari prevedono che i controlli ufficiali siano eseguiti periodicamente, in base al numero ed alle dimensioni degli stabilimenti presenti sul territorio, alla categorizzazione del rischio delle singole imprese alimentari (o di gruppi di imprese simili per tipologia produttiva), agli obiettivi del controllo ufficiale e con la frequenza appropriata, tenendo conto anche dell'analisi dei dati relativi all'attività di controllo degli anni precedenti, dei risultati dell'autocontrollo delle imprese e di qualsiasi altra informazione che possa indicare eventuali non conformità.

A partire dal marzo 2006 è stato introdotto un modello di categorizzazione del rischio, il cui utilizzo viene confermato nella presente revisione.

Viene confermato inoltre che negli impianti riconosciuti per lo svolgimento di più attività (ad esempio macellazione, sezionamento, produzione prodotti a base di carne, ecc.) il profilo

di rischio dovrà essere calcolato una sola volta, prendendo in considerazione i dati relativi all'ipotesi più sfavorevole ed al tipo di attività potenzialmente più pericolosa; fanno eccezione gli stabilimenti dove le diverse attività sono effettuate separatamente ed in modo completamente indipendente (personale separato, stabilimenti in corpi separati).

Le Az. UU.SS.LL dovranno procedere con frequenza per lo meno annuale ad una rivalutazione sistematica della classificazione di ogni singolo impianto, ponendo particolare attenzione alle imprese che ricadono in punteggi "a cavallo" tra una categoria di rischio e l'altra (es. imprese con punteggi tra 28 e 32 oppure tra 40 e 44).

La categorizzazione può essere rivista anche nel corso dell'anno qualora intervengano situazioni particolarmente significative (variazioni della tipologia produttiva, ripetute e gravi non conformità ecc..)

Il punteggio di ogni singolo stabilimento, per la classificazione in alto, medio e basso rischio, verrà stabilito mediante l'Allegato 4.

4. FREQUENZE DI CONTROLLO UFFICIALE

Gli stabilimenti sono oggetto di un piano di controllo annuale, biennale o triennale, sulla base del profilo di rischio dell'impianto (dall'alto al basso rischio); le macroaree di controllo di cui all'Allegato 5 saranno verificate nell'arco temporale della programmazione, tenendo conto dei risultati dei precedenti controlli. La frequenza minima di controllo è definita nell'Allegato 5.

Pertanto, se dall'esame dei dati dell'impianto emergono non conformità più frequenti in uno specifico ambito di controllo, l'Autorità Competente potrà decidere di incrementare le frequenze del controllo. Di tale valutazione deve essere data evidenza nell'Allegato 5.

ARCO TEMPORALE DELLA PROGRAMMAZIONE DEL CONTROLLO UFFICIALE DI TUTTE LE MACROAREE

<i>Livello di rischio</i>		
<i>Basso</i>	<i>Medio</i>	<i>Alto</i>
triennale	biennale	annuale

5. MODULISTICA

La modulistica allegata (registro e liste di controllo) rappresenta un supporto per l'Autorità Competente per documentare le attività svolte presso gli impianti.

Le verifiche e le ispezioni che riguardano uno o pochi requisiti dello stabilimento vengono registrate dal personale che effettua il controllo ufficiale dell'impianto mediante compilazione del registro dei controlli ufficiali (Allegato 8) che è stato rivisto nell'impostazione grafica e nei contenuti.

Ai fini della rendicontazione dei controlli ufficiali presso gli stabilimenti, gli accessi corrispondono alla sommatoria di tutti gli ingressi effettuati dall'autorità competente a qualsiasi titolo presso gli impianti (ispezione, audit, campionamenti, verifiche, allerta, controllo UVAC ecc..)

Per la raccolta delle evidenze nel caso di controlli effettuati mediante ispezione e audit possono essere utilizzate le liste di riscontro allegate al presente atto o ad altri atti regionali o nazionali, eventualmente integrate per esigenze particolari del personale addetto al controllo.

Il personale che effettua il Controllo ufficiale può inoltre costruire proprie liste di riscontro, finalizzate all'obiettivo del controllo ufficiale programmato.

Relativamente al corretto utilizzo delle liste di riscontro, si rimanda all'Allegato 7.

Per quanto attiene le liste di riscontro relative ai requisiti specifici degli stabilimenti, ad eccezione dei macelli di ungulati domestici e dei laboratori di sezionamento carni rosse, vengono mantenuti i modelli presenti nel D.D. 4214/2007.

Eventuali modifiche, integrazioni o aggiunte di liste di riscontro saranno effettuate con le stesse modalità in uso per i modelli dei flussi informativi.

6. RACCOLTA E REGISTRAZIONE DELLE EVIDENZE

Il Regolamento CE 882/2004 all'articolo 9 dispone che l'A.C. documenti, accanto all'obiettivo ed alle tecniche applicate, i risultati del Controllo ufficiale

Al fine di valutare la conformità dell'O.S.A., deve essere posta particolare attenzione alla raccolta delle evidenze, intendendo con tale locuzione le *registrazioni, le dichiarazioni di fatti o altre informazioni* che sono pertinenti alle norme applicabili e siano verificabili.

E' infatti necessario documentare quanto esaminato (es quanti e quali moduli di registrazione del CCP, o quale prodotto ispezionato, quale personale intervistato o osservato, ecc..) in modo che rimanga sempre traccia scritta.

Le informazioni sono raccolte mediante campionamento e devono essere verificate (solo queste costituiscono evidenze). E' impossibile verificare tutte le fasi di un processo; si procede pertanto a campionarne alcune considerando i risultati di queste specifiche verifiche come indicative dell'intero processo.

La raccolta delle evidenze viene effettuata attraverso:

- osservazione degli ambienti e delle attività in svolgimento
- osservazione degli impianti, delle attrezzature e del personale
- interviste agli operatori
- esami di documenti e registrazioni
- campionamenti ufficiali

Per la raccolta delle evidenze occorre prendere a riferimento le seguenti parole chiave:

1. Come (per esempio come viene applicata una procedura)
2. Dove (dove è stato effettuato un rilievo ispettivo)
3. Cosa (cosa è stato osservato, letto, consultato, registrato)
4. Quando (in quale momento del processo produttivo)
5. Chi (chi ha eseguito una certa attività, chi è stato intervistato ecc..)

Le evidenze raccolte saranno descritte mediante dettagliata compilazione dei campi presenti nelle liste di riscontro.

7. PROVVEDIMENTI A SEGUITO DI NON CONFORMITA'

I riscontri raccolti nel corso dei controlli ufficiali di locali, impianti, processi, documentazione e registrazioni devono comunque essere valutati alla luce delle norme di riferimento e delle conoscenze scientifiche e tecnologiche, al fine di esprimerne la conformità o meno.

Fatto salvo aspetti penali, sanzionatori e amministrativi, i provvedimenti da adottare consistono nella graduazione delle seguenti azioni:

1. prescrizione di interventi correttivi con assegnazione di tempi per la risoluzione delle carenze, da annotare direttamente sul registro di cui all'Allegato 8; oppure

mediante compilazione e consegna della lista di riscontro o della relazione di controllo ufficiale con assegnazione di tempi per la risoluzione delle carenze e contestuale annotazione sul registro di cui all'Allegato 8

2. restrizione o divieto della commercializzazione, dell'importazione o dell'esportazione di prodotti di origine animale;
3. disposizione di richiamo, ritiro e/o distruzione dei prodotti di origine animale;
4. autorizzazione dell'uso dei prodotti di origine animale per fini diversi da quelli originariamente previsti;
5. rallentamento dell'attività produttiva;
6. limitazione dell'attività produttiva, anche, se necessario, mediante sequestro temporaneo del materiale utilizzato per la bollatura sanitaria o l'identificazione dei prodotti (bolli, etichette, imballaggi ecc...);
7. sospensione dell'attività fino alla rimozione delle carenze, con comunicazione al Sindaco; sequestro temporaneo del materiale usato per la bollatura sanitaria o l'identificazione dei prodotti (bolli, etichette, imballaggi ecc...);
8. sospensione temporanea del riconoscimento, fino alla rimozione delle carenze, e sequestro temporaneo del materiale usato per la bollatura sanitaria o l'identificazione dei prodotti;
9. proposta al Sindaco di revoca del riconoscimento, qualora non vengano rimosse le carenze, siano venute meno le condizioni sanitarie o sia resa impossibile la vigilanza anche a seguito di inattività prolungata dello stabilimento.

Ogni prescrizione dovrà comunque essere riportata sul registro delle non conformità (Allegato 8) in dettaglio oppure riportando gli estremi del provvedimento adottato.

I provvedimenti sopracitati sono proposti e adottati dall'A.C. secondo i modelli organizzativi definiti dalle Aziende U.S.L. a seguito dell'emanazione della Delibera Giunta Regionale Toscana n. 147 del 15 febbraio 2010 "Indirizzi per l'attribuzione delle competenze ad effettuare i "Controlli ufficiali" di cui al regolamento CE 882/2004 all'interno delle aziende unità sanitarie locali".

8. MODALITA' DI VERIFICA DELL'AVVENUTA RISOLUZIONE DELLE NON CONFORMITA'

Naturalmente, ad ogni prescrizione relativa a non conformità di qualsiasi tipo (strutturale, gestionale, documentale, ecc.), deve necessariamente seguire una successiva verifica documentata dell'avvenuta risoluzione.

In linea di principio, l'azione correttiva, che deve essere attuata dall'OSA, consta di quattro componenti:

1. trattamento della NC ed eventuale identificazione, segregazione e trattamento degli alimenti contaminati o a rischio di contaminazione
2. identificazione e rimozione della causa che ha portato alla manifestazione della NC
3. verifica che il processo sia stato riportato sotto controllo
4. attuazione delle misure atte a prevenire il ripetersi della stessa NC o di NC diverse riferibili a cause della stessa natura.

Si evidenzia che nel trattamento delle NC da parte dell'OSA, un aspetto sottovalutato sono le attività da condurre sulle materie prime, i semilavorati o i prodotti finiti (potenzialmente) contaminati.

Qualsiasi situazione in grado di portare o di esporre al rischio di contaminazione diretta (per esempio per contatto) o indiretta (per esempio per mezzo dell'ambiente) degli alimenti deve portare:

- all'individuazione e, se del caso, separazione degli alimenti (potenzialmente) contaminati
- alla valutazione dello stato di contaminazione degli alimenti
- al loro (eventuale) trattamento

L'effettiva conduzione delle misure di cui sopra ed i relativi esiti devono essere documentati dall'OSA al fine di permettere all'A.C. di verificarne l'adeguatezza.

Non è un compito dell'A.C. indicare le azioni correttive da adottare che sono lasciate alla libera scelta dell'OSA nel rispetto degli obiettivi della norma e dei tempi stabiliti dall'A.C.

Quest'ultima deve verificare allo scadere del termine stabilito:

- l'adozione dell'azione correttiva
- la completezza dell'azione correttiva
- l'efficacia dell'azione correttiva

Anche per tale attività si procederà con la raccolta delle *evidenze*.

9. REPORTISTICA DELLE ATTIVITA'

La reportistica viene definita ed aggiornata con le modalità previste dal D.D. 6250/2010 "Sistema Flussi dati del Settore Servizi di Prevenzione in Sanità Pubblica e Veterinaria" e s.m.i.

10. RELAZIONE ANNUALE SULLO STABILIMENTO

Alla fine di ogni anno il Veterinario Responsabile del controllo sullo stabilimento redige una relazione per il Direttore di U.O. e per il Responsabile della Struttura Organizzativa in cui riassume sinteticamente la situazione dell'impianto.

Per il modello di relazione si rimanda all'Allegato 5.

La suddetta relazione costituisce elemento fondamentale per la programmazione/riprogrammazione del controllo ufficiale sull'impianto nell'anno successivo.



Allegato 1
(rev 01 del 21/11/2011)

Regione Toscana
Az. U. S. L. N°.....
Dipartimento di Prevenzione – Settore/U.F. Sanità Pubblica Veterinaria

SCHEMA DI RACCOLTA DATI IMPIANTO

Compilatore _____

DITTA (Ragione sociale) _____

Sede legale: Via _____ n° _____ (_____

Comune _____ Provincia _____

Sede operativa stabilimento: Via _____ n° _____ (_____

Mail _____

Rappresentante legale Sig. _____ residente in _____

Via _____ n° _____ (_____

Codice fiscale/partita I.V.A. _____

Veterinario ufficiale/incaricato del C.U. Dott. _____

incaricato con atto n° _____ del _____

RICONOSCIMENTO COMUNITARIO

N° di riconoscimento CEE _____ rilasciato il _____ per le seguenti categorie produttive:

- 1) _____
- 2) _____
- 3) _____
- 4) _____

AUTORIZZAZIONE SANITARIA/REGISTRAZIONE

N° _____ rilasciata il _____ per _____

ALTRE AUTORIZZAZIONI (es. esportazione paesi terzi, autorizzazione scarico, emissioni in atmosfera ecc...)

N° _____ rilasciata il _____ per _____

N° _____ rilasciata il _____ per _____

Superficie stabilimento _____

Anno di costruzione _____

Anno ultima modifica _____

N° Addetti _____

Registrazione U.V.A.C. _____

Categoria di alimento				
Descrizione del prodotto	Categoria A	Categoria B	Categoria C	Categoria D

Destinazione commerciale/d'uso: prodotti finiti				
Descrizione del prodotto	Destinato alla trasformazione (si/no)	Da utilizzare solo previa cottura (si/no)	Pronto al consumo (si/no)	Alimenti per categorie particolari (si/no)

Data della compilazione _____

Firma del compilatore

Scheda confermata in data _____

Scheda modificata in data _____

AMBITI E MODALITA' DI CONTROLLO

MACROAREA DI CONTROLLO	SOTTOAREA DI CONTROLLO	DOCUMENTAZIONE
REQUISITI STRUTTURALI	Locali e impianti	- Allegato 9 - Allegato 10 - Allegato 8
	Attrezzature	- Allegato 11 - Allegato 8
	Mezzi di trasporto	- Allegato 12 - Allegato 8
CORRETTE PRASSI IGIENICHE	Accettazione materie prime e qualifica fornitori	- Allegato 13 - Allegato 8
	Pulizia e disinfezione	- Allegato 14 - Allegato 8
	Igiene del personale	- Allegato 15 - Allegato 8
	Lotta contro gli animali infestanti e indesiderati	- Allegato 16 - Allegato 8
	Sottoprodotti di origine animale	- Allegato 17 - Allegato 8
	Informazioni sulla catena alimentare	- Allegato 18 - Allegato 8
	Controllo microbiologico e chimico	- Allegato 19 - Allegato 8
	Qualità delle acque	- Allegato 20 - Allegato 8
	Controllo della temperatura	- Allegato 21 - Allegato 8
	Formazione ed addestramento del personale	- Allegato 22 - Allegato 8
HACCP	HACCP	- - Allegato 23 - Allegato 8

ALTRE PROCEDURE OSA	Rintracciabilità	- Allegato 24 - Allegato 8
	Utilizzo additivi	- Allegato 25 - Allegato 8
	Utilizzo MOCA	- Allegato 26 - Allegato 8
	(scrivere nome)	Indicare lista di riscontro

DEFINIZIONE DEI CRITERI PER LA CLASSIFICAZIONE DEGLI STABILIMENTI IN BASE AL LIVELLO DI RISCHIO

PREMESSA

E' necessario garantire che i controlli ufficiali siano eseguiti periodicamente, in base al numero ed alle dimensioni delle imprese alimentari che incidono sul territorio, alla categorizzazione del rischio delle singole imprese alimentari (o di gruppi di imprese simili per tipologia produttiva) e con la frequenza appropriata, tenendo conto anche dell'analisi degli esiti relativi all'attività di controllo degli anni precedenti, dei risultati dell'autocontrollo delle imprese e di qualsiasi altra informazione che possa indicare eventuali non conformità (ivi compresi esiti di controlli effettuati da altri organismi di controllo)

La classificazione delle imprese in base ad una categorizzazione del rischio relativo potenziale, diventa, pertanto, propedeutica alla determinazione del "fabbisogno di controllo ufficiale" laddove per tale termine si intende la stima dell'impegno richiesto agli organi di controllo, in termini di ore di lavoro, di accessi negli stabilimenti, di numero di audit e di numero dei controlli, per il raggiungimento di un livello ottimale di controllo del rischio alimentare.

La categorizzazione del rischio rappresenta lo strumento necessario per un'elaborazione dei piani aziendali di programmazione del controllo ufficiale che tenendo conto delle risorse umane e materiali disponibili devono tendere alla copertura del fabbisogno di controllo.

Si precisa che il termine "rischio" non va confuso con la valutazione positiva o negativa di un'azienda: una classificazione ad alto rischio non corrisponde necessariamente ad uno stabilimento in precarie condizioni igienico sanitarie, ma si riferisce sicuramente ad un'azienda che necessita di controlli più frequenti.

I criteri utilizzati per la valutazione del livello di rischio dei singoli impianti sono stati suddivisi in cinque categorie:

1) Caratteristiche dello stabilimento:

- a) data di costruzione o di ristrutturazione significativa;
- b) condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento.

2) Entità produttiva:

- a) dimensione dello stabilimento ed entità della produzione;
- b) dimensione del mercato servito.

3) Caratteristiche dei prodotti:

- a) categoria di alimento;
- b) destinazione commerciale e di uso.

4) Igiene delle produzioni:

- a) professionalità e disponibilità alla collaborazione della Direzione dello stabilimento;
- b) formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti.

5) Sistema di autocontrollo:

- a) completezza formale del piano di autocontrollo;
- b) grado di applicazione e adeguatezza del piano.

6) Dati storici:

- a) irregolarità e non conformità pregresse riscontrate.

Al termine del processo di valutazione, ad ogni stabilimento è attribuito un punteggio che ne determina l'assegnazione in una delle seguenti 3 categorie di rischio:

- rischio basso
- rischio medio
- rischio elevato

La valutazione del livello di rischio consente di:

- determinare la frequenza e la tipologia dei controlli sulla base di elementi predefiniti ed oggettivi, uniformando realtà territoriali diverse fra loro;
- controllare gli stabilimenti con valutazione del rischio sovrapponibile utilizzando parametri di valutazione omogenei;
- determinare la tipologia dei sopralluoghi in modo oggettivo, motivando adeguatamente le scelte operate.

La definizione del livello di rischio di ogni singolo stabilimento potrà essere modificata (sia in senso negativo che positivo), anche in tempi relativamente ristretti, in caso di variazioni che intervengono nel tempo, quali ad esempio:

- rilevanti modifiche delle strutture e della tipologia produttiva;
- esiti di campionamenti ufficiali, di interventi di controllo e di sopralluoghi effettuati da altri organi di controllo;
- non conformità evidenziate nel corso della normale attività ispettiva e di vigilanza;
- risoluzioni di non conformità prescritte.
- Fine del periodo di studio dell'attività produttiva per le nuove imprese alimentari.
- Quanto altro ritenuto opportuno

Gli stabilimenti di nuovo riconoscimento sono inseriti nella fascia di rischio alto per il tempo necessario all'acquisizione delle informazioni sufficienti ad effettuare la categorizzazione in modo efficace.

CRITERI PER LA VALUTAZIONE DEL LIVELLO DI RISCHIO NEGLI STABILIMENTI DI PRODUZIONE ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE

I criteri utilizzati per la valutazione del livello di rischio dei singoli impianti sono stati suddivisi in cinque categorie, e ad ogni criterio è stato assegnato un grado di valutazione con relativo punteggio, secondo il seguente schema:

Categoria		Criteri di valutazione	Valutazione			
Caratteristiche dello stabilimento	1	Data di costruzione o di ristrutturazione significativa	nuova costruzione: 0	recente ristrutturazione: 10	abbastanza recenti: 20	Datate: 30
	2	Condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento	Buone: 0	Discrete: 20	Scarse: 40	Insufficienti: 70
Entità produttiva	3	Dimensione dello stabilimento ed entità della produzione	Familiare: 0	Artigianale: 15	Industriale medio: 30	Industriale grande: 50
	4	Dimensione del mercato servito	Locale: 0	Regionale / provinciale: 15	Nazionale: 30	Comunitario/ Paesi terzi: 50
Prodotti	5	Categoria di alimento	A: 0	B: 15	C: 30	D: 50
	6	Destinazione d'uso		Alimento da utilizzare previa cottura o destinato alla trasformazione: 15	Alimento di categoria B, C, D pronto al consumo: 30	Alimenti per categorie particolari (bambini, malati, ecc.): 50
Igiene della produzione	7	Professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione	Elevato: 0	Discreto: 15	Scarso: 30	Insufficiente: 50
	8	Formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti	Elevata: 0	Discreta: 15	Scarsa: 30	Insufficiente: 50
Sistema di autocontrollo	9	Completezza formale del piano di autocontrollo	Completo: 0	Adeguate: 5	Da integrare: 15	Inadeguato: 25
	10	Grado di applicazione ed adeguatezza	Applicato e adeguato: 0	Carenze minori: 25	Carenze maggiori: 45	Inadeguato, non applicato: 75
Dati storici	11	Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate	Non significative o formali: 0	Non significative o formali ripetute: 30	Sostanziali o gravi, isolate e risolte: 60	Sostanziali o gravi, ripetute o non risolte: 100

I punteggi ottenuti dalla valutazione dei singoli criteri vanno sommati ed il risultato ottenuto per ogni categoria va moltiplicato per un fattore X, che identifica il peso della singola categoria rispetto alle altre.

Categoria	Fattore X
Caratteristiche dello stabilimento	0,10
Entità produttiva	0,10
Caratteristiche dei prodotti	0,18
Igiene della produzione	0,20
Sistema di autocontrollo	0,22
Dati storici	0,20
Totale	1,00

Le categorie più importanti sono state considerate quelle relative all'autocontrollo, ai dati storici ed al prodotto. Un'importanza minore è stata assegnata alle caratteristiche dello stabilimento ed all'entità di produzione.

La somma dei fattori X è pari a uno; in questo modo, la scala dei punteggi finali andrà da 0 a 100, con il rischio dell'impianto che cresce all'aumentare del punteggio.

Al termine del processo di valutazione, ogni stabilimento ottiene un punteggio finale che ne determina l'assegnazione in una delle 3 categorie di rischio individuate, in modo da orientare l'attività di controllo.

Categorie di rischio individuate:

- *inferiore a 30: rischio basso;*
- *compreso tra 30 e 42: rischio medio;*
- *oltre 42: rischio elevato.*

LEGENDA: CRITERI DI VALUTAZIONE

1	Data di costruzione o di ristrutturazione significativa	Prendere in considerazione: <ul style="list-style-type: none"> • la data di costruzione • eventuali ristrutturazioni • la disposizione dei locali, il posizionamento delle attrezzature, in generale il layout dell'impianto 	Nuova costruzione	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti costruiti negli ultimi 5-7 anni e • il layout e la disposizione delle attrezzature sono improntate a criteri aggiornati.
			Recente ristrutturazione	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti anche di vecchia costruzione ma che hanno subito una radicale ristrutturazione negli ultimi 5-10 anni; uno stabilimento può essere fatto rientrare in questa categoria se la ristrutturazione ha coinvolto tutti i locali di lavorazione e deposito di alimenti e • il layout e la disposizione delle attrezzature sono improntate a criteri aggiornati.
			Abbastanza recenti	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti costruiti negli ultimi 10-15 anni; • layout e disposizione delle attrezzature non del tutto razionali ma senza riflessi di rilievo sul flusso produttivo.
			Datate	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti con più di 20 anni che non hanno subito radicali ristrutturazioni recenti, oppure • layout e disposizione delle attrezzature con problemi che si riflettono sul flusso produttivo.
2	Condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento	Valutare e documentare: <ul style="list-style-type: none"> • le condizioni igieniche dello stabilimento, delle attrezzature, delle aree esterne pertinenti all'impianto; • la manutenzione ed il funzionamento degli impianti e delle attrezzature (guidovie, pedane, macchinari e apparecchiature automatizzate), mirando soprattutto agli impianti ed attrezzature 	Buone	<ul style="list-style-type: none"> • nessuna carenza o carenze minori prontamente risolte con adeguati piani di pulizia e manutenzione. Esempi: uno sterilizzatore non funzionante, sollecitamente riparato; piccoli inconvenienti alle strutture per i quali è previsto un intervento a tempi brevi; • lo stabilimento si presenta in buone condizioni igieniche generali.
			Discrete	<ul style="list-style-type: none"> • carenze minori, in numero limitato, che non incidono sulle condizioni igieniche globali dello stabilimento e che non hanno effetti potenziali sulla salubrità dell'alimento. Esempi: limitate rotture a pareti e pavimenti; presenza di ruggine in aree dove non transitano e non sono depositati alimenti sfusi; materiali estranei su aree esterne; per tutti questi casi, il piano di manutenzione prevede la risoluzione del problema entro tempi brevi.

		<p>decisive per la salubrità del prodotto alimentare;</p> <ul style="list-style-type: none"> • la non risoluzione in tempi brevi degli inconvenienti e l'eventuale tendenza alla ripetizione; • l'ampiezza e la disposizione dei locali in rapporto alla tipologia e all'entità di produzione. 	<p>Scarse</p>	<ul style="list-style-type: none"> • numerose carenze minori, risultanti in condizioni igieniche inadeguate che non si riflettono sulla salubrità dei prodotti. Esempi: diffuse rotture a pareti o pavimenti o soffitti, aree esterne allo stabilimento da ripulire, ruggine in più punti dello stabilimento, condizioni di pulizia inadeguate in aree dello stabilimento ove non sono presenti alimenti esposti; oppure • ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione ma senza effetti negativi sulla sicurezza dell'alimento.
			<p>Insufficienti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • condizioni igieniche inadeguate con possibilità di contaminazione diretta del prodotto (presenza condensa con possibilità di colio su alimenti esposti, superfici a contatto con gli alimenti in condizioni inadeguate, ecc.), condizioni di pulizia inadeguate in aree dello stabilimento ove sono presenti alimenti esposti; oppure • ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione con potenziali effetti negativi sulla sicurezza dell'alimento.
3	Dimensione dello stabilimento ed entità della produzione	Prendere in considerazione la tipologia di riconoscimento, l'entità della produzione, il numero degli addetti, al fine di definire il carattere industriale, artigianale o familiare della struttura.	<p>Familiare</p>	<ul style="list-style-type: none"> • senza lavoratori dipendenti, il numero di addetti è inferiore a 5.
			<p>Artigianale</p>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti con numero di addetti inferiore a 10 (macelli e sezionamenti a capacità limitata, L artigianali, stabilimenti a tipologia artigianale).
			<p>Industriale medio</p>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti industriali con produzione media, il numero di addetti è compreso tra 10 e 50.
			<p>Industriale grande</p>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti industriali con produzione elevata, più di 50 addetti alla lavorazione.

4	Dimensione del mercato servito	Accertare l'eventuale iscrizione in una o più liste per l'esportazione verso Paesi Terzi, l'entità degli scambi intracomunitari, l'eventuale limitazione dell'ambito di commercializzazione ad un mercato locale.	Locale	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione nella sola azienda USL ove è ubicato lo stabilimento.
			Regionale	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione limitata alla Regione Toscana.
			Nazionale	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione verso altre Regioni italiane.
			Comunitario Paesi terzi	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione in ambito comunitario; oppure • esportazione verso Paesi Terzi.
5	Categoria di alimento	Nel caso di produzioni rientranti in più categorie, calcolare in base alla categoria di alimento con punteggio più elevato.	Cat. A	<p>alimenti stabilizzati, conservabili a temperatura ambiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aw <0.85; • pH < 4.6 (a temperatura 24°C); • prodotto mantenuto in un contenitore ermeticamente chiuso, che è stato processato per mantenere la sterilità commerciale con la distribuzione e stoccaggio in sistema non refrigerato.
			Cat. B	<ul style="list-style-type: none"> • alimenti che non supportano lo sviluppo o la tossinogenesi di microrganismi potenzialmente pericolosi; • alimenti confezionati che hanno subito un processo equivalente alla pastorizzazione (l'efficacia del trattamento deve essere validata.)
			Cat. C	alimenti le cui caratteristiche intrinseche consentono lo sviluppo di microrganismi potenzialmente pericolosi o la produzione di tossine.
			Cat. D	<p>alimenti potenzialmente pericolosi in rapporto alle lavorazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • alimenti per lo più derivanti da lavorazioni complesse che generalmente per la loro composizione richiedono una conservazione a temperatura di refrigerazione.
6	Destinazione commerciale	Nel caso di produzioni rientranti in più categorie, calcolare in base alla destinazione con punteggio più elevato	Destinato alla trasformazione	<ul style="list-style-type: none"> • prodotti non destinati ad essere consumati come tali, da sottoporre a trasformazione presso altra industria.
			Da utilizzare previa cottura	<ul style="list-style-type: none"> • alimenti destinati ad essere cotti prima del consumo.

			Pronti al consumo	<ul style="list-style-type: none"> • prodotti di categoria B, C e D venduti al consumatore pronti all'uso, non destinati ad essere consumati previa cottura.
			Alimenti per categorie particolari	<ul style="list-style-type: none"> • prodotti destinati a consumatori sensibili quali anziani, bambini, malati, ecc. Rientrano in questa categoria gli alimenti che specificano in etichetta una destinazione specifica, o i casi nei quali lo stabilimento destini i prodotti a tali categorie di persone (es. pasti pronti destinati alle scolaresche, ospizi, ospedali).
7	Professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione	<p>Valutare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il livello culturale del management, • la sensibilità ai temi della sicurezza alimentare del management, • la disponibilità alla collaborazione della direzione dell'azienda e dei suoi delegati o diretti collaboratori, • il rispetto dei tempi di ottemperanza ad eventuali prescrizioni, • la disponibilità a risolvere le carenze rilevate dal veterinario ufficiale. 	Elevato	<ul style="list-style-type: none"> • puntuale rispetto dei tempi di prescrizione; • direzione collaborativa; • buona preparazione del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione.
			Discreto	<ul style="list-style-type: none"> • preparazione limitata del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo, ma con buona disponibilità a risolvere le carenze rilevate dal veterinario ufficiale; • puntuale rispetto dei tempi di prescrizione; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione.
			Scarso	<ul style="list-style-type: none"> • mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure • scarsa propensione a risolvere in modo adeguato i problemi rilevati dal veterinario ufficiale; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, senza tuttavia che queste si ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti.

			Insufficiente	<ul style="list-style-type: none"> • conflitti tra azienda e servizio di controllo; oppure • indisponibilità a risolvere i problemi rilevati dal veterinario ufficiale e mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti.
8	Formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti	Dovranno essere sottoposti a valutazione: <ul style="list-style-type: none"> • 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 	Elevata	<ul style="list-style-type: none"> • nel corso dei sopralluoghi si rileva puntualmente un corretto comportamento igienico di tutti gli addetti alla lavorazione; • pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale.
			Discreta	<ul style="list-style-type: none"> • comportamento igienico degli addetti in linea di massima corretto; un numero limitato di addetti rivela un comportamento igienico sanitario non corretto; • pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale.
			Scarso	<ul style="list-style-type: none"> • alcuni addetti rivelano un comportamento igienico sanitario non corretto, senza ripercussioni sulla salubrità del prodotto; • mancata applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale.
			Insufficiente	<ul style="list-style-type: none"> • problemi rilevanti nel comportamento igienico del personale con possibilità di ripercussioni sulla salubrità del prodotto.
9	Piano di autocontrollo: adeguatezza formale	Valutazione dell'autocontrollo	Completo:	<ul style="list-style-type: none"> • piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale (procedure e HACCP); • assenza di prescrizioni in sospenso da parte del Servizio veterinario.

			Adeguato	<ul style="list-style-type: none"> • il piano di autocontrollo è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale; • le procedure presentano carenze in numero limitato e di tipo formale; • assenza di prescrizioni in sospenso da parte del Servizio veterinario e rispetto dei tempi di prescrizione.
			Incompleto	<ul style="list-style-type: none"> • le procedure presentano carenze sostanziali e non sono adeguatamente documentate; oppure • piano HACCP: assenza di procedure di verifica e/o analisi dei pericoli incompleta; oppure • mancato rispetto dei tempi di prescrizione. • Le carenze in ogni caso non si riflettono sulla salubrità del prodotto
			Inadeguato	<ul style="list-style-type: none"> • assenza del piano di autocontrollo; oppure • assenza o palese inadeguatezza di una o più procedure essenziali per la salubrità del prodotto (pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione); oppure • assenza del piano HACCP; oppure • analisi dei pericoli non effettuata; oppure • mancata individuazione dei CCP; oppure • mancata individuazione dei limiti critici; oppure • mancata definizione delle procedure di monitoraggio e/o delle azioni correttive.
10	Grado di applicazione ed adeguatezza del piano	Considerare le eventuali discordanze tra quanto formalizzato e quanto rilevato nel corso delle ispezioni, valutando in particolare:	Applicato e adeguato	<ul style="list-style-type: none"> • il piano (prerequisiti e HACCP) viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto ed è adeguato alla realtà aziendale; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione.

		<ul style="list-style-type: none"> • le registrazioni (check list preoperative, schede di rilevazione delle temperature, ecc.): presenza, aggiornamento, veridicità; • le condizioni igieniche dello stabilimento in rapporto con quanto prescritto nel piano di autocontrollo. 	Carenze minori	<ul style="list-style-type: none"> • si evidenziano carenze nell'applicazione del piano senza riflessi sulla salubrità del prodotto; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, senza tuttavia che queste si ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti.
			Carenze maggiori	<ul style="list-style-type: none"> • si evidenziano carenze rilevanti nell'applicazione del piano che potrebbero dare avere riflessi sulla salubrità del prodotto; oppure • mancanza o irregolarità nelle attività di registrazione delle procedure essenziali per la salubrità del prodotto; oppure • piano HACCP: irregolarità nelle registrazioni e/o monitoraggio insufficiente; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; a fronte di queste situazioni, l'azienda ha adottato immediate azioni correttive.
			Inadeguato, non applicato	<ul style="list-style-type: none"> • tutti i casi in cui il piano di autocontrollo (punto 9) risulta inadeguato, oppure • mancata applicazione di una o più procedure essenziali per la salubrità del prodotto (pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione); oppure • mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità nell'applicazione delle principali procedure; oppure • mancata applicazione del piano HACCP: assenza di monitoraggio in corrispondenza dei CCP e/o mancata registrazione dell'attività di monitoraggio e/o mancato rispetto dei limiti critici e/o mancata applicazione delle azioni correttive; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; azioni correttive non adottate dall'azienda.

11	Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate	Valutare i dati concernenti i problemi storicamente riscontrati nell'impresa, in funzione del tipo di non conformità ed in particolare e della possibilità che il problema abbia influenza diretta sulla sicurezza dell'alimento, e di un'eventuale tendenza alla ripetizione	Non significative o formali	<ul style="list-style-type: none"> • irregolarità non ripetute e risolte che, pur avendo dato origine a prescrizioni su carenze di natura strutturale, igienico sanitaria e gestionale, non determinano un rischio per la salubrità dell'alimento; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione.
			Non significative o formali ripetute	<ul style="list-style-type: none"> • irregolarità senza rilievo sulla salubrità del prodotto, ripetute o non risolte; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, senza tuttavia che queste si ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti.
			Sostanziali o gravi, isolate e risolte	<ul style="list-style-type: none"> • irregolarità che determinano un rischio per la salubrità dell'alimento, non ripetute e comunque risolte; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; a fronte di queste situazioni, l'azienda adotta immediate azioni correttive.
			Sostanziali o gravi, ripetute o non risolte	<ul style="list-style-type: none"> • una irregolarità che determina un rischio per la salubrità dell'alimento si è presentata ripetutamente; oppure • una irregolarità grave non è stata risolta; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; azioni correttive non adottate dall'azienda.

ESEMPI DI ATTRIBUZIONE DI PUNTEGGI PER ALCUNE CATEGORIE DI ALIMENTI

prodotto	cat.	punteggio	destinazione	punteggio
prodotti a base di carne fermentati con $A_w < 0,95$ e $pH < 5,2$	B	15	pronto consumo	30
prodotti a base di carne semi-essiccati - Rapporto umidità/proteine = 3,1:1 e $pH < 5$	B	15	pronto consumo	30
prodotti a base di carne cotti (mortadella, wurstel, prosciutti, ecc.)	B	15	pronto consumo	30
paste farcite confezionate (se hanno subito un processo equivalente alla pastorizzazione)	B	15	previa cottura	15
prodotti a base di carne crudi salmistrati con $A_w > 0,92$	C	30	pronto consumo	30
salsiccia	D	50	pronto consumo	30
			previa cottura	15
affettati (in atmosfera modificata, sottovuoto)	D	50	pronto consumo	30
preparazioni di carne cotte non confezionate (es. lingua in salsa, roast-beef; vitello in salsa tonnata, ecc.) o confezionate con durabilità maggiore a 20 giorni	D	50	pronto consumo	30
pasti pronti	D	50	pronto consumo	30
prodotti di gastronomia non stabilizzati	D	50	pronto consumo	30
carni macinate	D	50	previa cottura	15
preparazioni carnee fresche	D	50	previa cottura	15
carne fresca suina	C	30	pronto consumo	30
carne fresca bovina	C	30	previa cottura	15
carne fresca avicola	C	30	previa cottura	15
carne di coniglio	C	30	previa cottura	15
latte e crema di latte prodotti con trattamento di sterilizzazione e UHT	A	0		/
altri prodotti a base di latte stabilizzati con i predetti trattamenti (budini, besciamella, ecc)	A	0		/
formaggi a pasta semicotta e cotta con tempo di stagionatura superiore a 6 mesi (es.parmigiano e grana Padano $A_w 0,78-0,70$)	A	0		/
latte e burro pastorizzato	B	15	pronto consumo	30
formaggi e prodotti lattiero-caseari con $pH < 4,5$	B	15	pronto consumo	30
formaggi a latte crudo e pastorizzato con tempo di stagionatura > 60 giorni	B	15	pronto consumo	30

gelati ottenuti da materie prime sottoposte a trattamento (pastorizzazione)	B	15	pronto consumo	30
yoghurt, ricotta	B	15	pronto consumo	30
formaggi a pasta molle, freschi e con stagionatura < 60 giorni (ad eccezione di quelli a maturazione fungina)	C	30	pronto consumo	30
formaggi a pasta semicotta con stagionatura < 60 giorni	C	30	pronto consumo	30
gelati ottenuti a partire da materie prime non sottoposte a trattamento	C	30	pronto consumo	30
formaggi freschi aromatizzati non sottoposti a successivo trattamento conservativo quale la pastorizzazione (es.formaggi alla rucola, al peperoncino, ecc.)	D	50	pronto consumo	30
formaggi a maturazione fungina	D	50	pronto consumo	30
latte crudo	D	50	pronto consumo	30
burro, creme e formaggi freschi fabbricati a partire da latte crudo/termizzato	D	50	pronto consumo	30
stoccafisso e pesce essiccato	A	0		/
pesci freschi interi e filettati	C	30	pronto consumo	30
preparazioni a base di pesce	D	50	previa cottura	15
prodotti della pesca crudi sottoposti a debole trattamento conservativo (marinati, affumicati)	D	50	pronto consumo	30
molluschi	D	50	previa cottura	15
ovoprodotti che hanno subito un trattamento di pastorizzazione	B	15	destinato trasformazione	15
miele	A	0		/
uova	C	30	pronto consumo	30
prodotti stabilizzati (aw < 0,85 – Ph < 4,6 a temperatura di 24°C)	A	0		/
conserve (carne, pesce, ragù, sughi pronti stabilizzati)	A	0		/
prodotti mantenuti in contenitori ermeticamente chiusi, processati per mantenere la sterilità commerciale con la distribuzione e stoccaggio in sistema non refrigerato	A	0		/
alimenti congelati e surgelati	B	15	previa cottura	15

SCHEDA PER LA CLASSIFICAZIONE DEGLI STABILIMENTI IN BASE AL RISCHIO

DITTA _____
 Sede legale: Via _____ n° _____ Tel. _____ Comune _____
 Sede stabilimento: Via _____ n° _____ Comune _____
 Rappresentante legale Sig. _____ Residente in _____
 Veterinario incaricato _____
 N° di riconoscimento CE: _____ rilasciato il _____ per (specificare) _____

CATEGORIA: CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO

1. CRITERIO: DATA DI COSTRUZIONE O DI RISTRUTTURAZIONE SIGNIFICATIVA		Punti
<i>Nuova costruzione</i>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti costruiti negli ultimi 5-7 anni; e • il layout e la disposizione delle attrezzature sono improntate a criteri aggiornati. 	0
<i>Recente ristruttur.</i>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti anche di vecchia costruzione ma che hanno subito una radicale ristrutturazione negli ultimi 5-10 anni; uno stabilimento può essere fatto rientrare in questa categoria se la ristrutturazione ha coinvolto tutti i locali di lavorazione e deposito di alimenti; e • il layout e la disposizione delle attrezzature sono improntate a criteri aggiornati. 	10
<i>Abbastanza recenti</i>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti costruiti negli ultimi 10-15 anni; • layout e disposizione delle attrezzature non del tutto razionali ma senza riflessi di rilievo sul flusso produttivo. 	20
<i>Datate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti con più di 20 anni che non hanno subito radicali ristrutturazioni recenti, oppure • layout e disposizione delle attrezzature con problemi che si riflettono sul flusso produttivo 	30

CATEGORIA: CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO

2. CRITERIO: CONDIZIONI GENERALI E DI MANUTENZIONE DELLO STABILIMENTO		Punti
<i>Buone</i>	<ul style="list-style-type: none"> • nessuna carenza o carenze minori prontamente risolte con adeguati piani di pulizia e manutenzione. Esempi: uno sterilizzatore non funzionante, sollecitamente riparato; piccoli inconvenienti alle strutture per i quali è previsto un intervento a tempi brevi; • lo stabilimento si presenta in buone condizioni igieniche generali. 	0
<i>Discrete</i>	<ul style="list-style-type: none"> • carenze minori, in numero limitato, che non incidono sulle condizioni igieniche globali dello stabilimento e che non hanno effetti potenziali sulla salubrità dell'alimento. Esempi: limitate rotture a pareti e pavimenti; presenza di ruggine in aree dove non transitano e non sono depositati alimenti sfusi; materiali estranei su aree esterne; per tutti questi casi, il piano di manutenzione prevede la risoluzione del problema entro tempi brevi.. 	20
<i>Scarse</i>	<ul style="list-style-type: none"> • numerose carenze minori, risultanti in condizioni igieniche inadeguate che non si riflettono sulla salubrità dei prodotti Esempi: diffuse rotture a pareti o pavimenti o soffitti, aree esterne allo stabilimento da ripulire, ruggine in più punti dello stabilimento, condizioni di pulizia inadeguate in aree dello stabilimento ove non sono presenti alimenti esposti; oppure • ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione ma senza effetti negativi sulla sicurezza dell'alimento. 	40
<i>Insufficienti</i>	<ul style="list-style-type: none"> • condizioni igieniche inadeguate con possibilità di contaminazione diretta del prodotto (presenza condensa con possibilità di colio su alimenti esposti, superfici a contatto con gli alimenti in condizioni inadeguate, ecc.), condizioni di pulizia inadeguate in aree dello stabilimento ove sono presenti alimenti esposti; oppure • ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione con potenziali effetti negativi sulla sicurezza dell'alimento. 	70

Note :

CATEGORIA: ENTITÀ PRODUTTIVA

3. CRITERIO: DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITÀ DELLA PRODUZIONE		Punti
<i>Familiare</i>	• senza lavoratori dipendenti, il numero di addetti è inferiore a 5.	0
<i>Artigianale</i>	stabilimenti con numero di addetti inferiore a 10 (macelli e sezionamenti a capacità limitata, L artigianali, stabilimenti a tipologia artigianale).	15
<i>Industriale medio</i>	• stabilimenti industriali con produzione media, il numero di addetti è compreso tra 10 e 50.	30
<i>Industriale grande</i>	• stabilimenti industriali con produzione elevata, più di 50 addetti alla lavorazione.	50

4. CRITERIO: DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO		Punti
<i>Locale</i>	• commercializzazione nella sola ASL ove è ubicato lo stabilimento.	0
<i>Regionale</i>	• commercializzazione limitata alla Regione Toscana.	15
<i>Nazionale</i>	• commercializzazione verso altre Regioni italiane.	30
<i>Comunitario/Paesi terzi</i>	• commercializzazione in ambito Comunitario; oppure • esportazione verso paesi terzi.	50

Note :

CATEGORIA: PRODOTTI

5. CRITERIO: CATEGORIA DI ALIMENTO		Punti
<i>Cat. A</i>	• alimenti stabilizzati, conservabili a temperatura ambiente: 1. Aw <0.85; 2. pH < 4.6 (a temperatura 24°C); 3. prodotto mantenuto in un contenitore ermeticamente chiuso, che è stato processato per mantenere la sterilità commerciale con la distribuzione e stoccaggio in sistema non refrigerato.	0
<i>Cat. B</i>	• alimenti che non supportano lo sviluppo o la tossinogenesi di microrganismi potenzialmente pericolosi; • alimenti confezionati che hanno subito un processo equivalente alla pastorizzazione (l'efficacia del trattamento deve essere validata).	15
<i>Cat. C</i>	• alimenti le cui caratteristiche intrinseche consentono lo sviluppo/produzione di tossine da parte di microrganismi potenzialmente pericolosi.	30
<i>Cat. D</i>	• alimenti potenzialmente pericolosi in rapporto alle lavorazioni: alimenti per lo più derivanti da lavorazioni complesse che generalmente per la loro composizione richiedono una conservazione a temperatura di refrigerazione.	50

6. CRITERIO: DESTINAZIONE D'USO		Punti
<i>Destinato alla trasformazione</i>	• prodotti non destinati ad essere consumati come tali, da sottoporre a trasformazione presso altra industria.	-
<i>Da utilizzare previa cottura</i>	• alimenti destinati ad essere cotti prima del consumo.	15
<i>Pronti al consumo</i>	• prodotti di categoria B, C e D venduti al consumatore pronti all'uso, non destinati ad essere consumati previa cottura.	30
<i>Alimenti per categorie particolari</i>	• prodotti destinati a consumatori sensibili quali anziani, bambini, malati, ecc. Rientrano in questa categoria gli alimenti che specificano in etichetta una destinazione specifica, o i casi nei quali lo stabilimento destina i prodotti a tali categorie di persone (es. pasti pronti destinati alle scolaresche, ospizi, ospedali).	50

CATEGORIA: SISTEMA DI AUTOCONTROLLO

9. CRITERIO: COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO		Punti
<i>Completo</i>	<ul style="list-style-type: none">• piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale (procedure e HACCP);• assenza di prescrizioni in sospenso da parte del Servizio veterinario..	0
<i>Adeguato</i>	<ul style="list-style-type: none">• il piano di autocontrollo è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale;• le procedure presentano carenze in numero limitato e di tipo formale;• assenza di prescrizioni in sospenso da parte del Servizio veterinario e rispetto dei tempi di prescrizione.	5
<i>Incompleto</i>	<ul style="list-style-type: none">• le procedure presentano carenze sostanziali e non sono adeguatamente documentate; oppure• piano HACCP: assenza di procedure di verifica e/o analisi dei pericoli incompleta; oppure• mancato rispetto dei tempi di prescrizione. <p>Le carenze in ogni caso non si riflettono sulla salubrità del prodotto.</p>	15
<i>Inadeguato</i>	<ul style="list-style-type: none">• assenza del piano di autocontrollo; oppure• assenza o palese inadeguatezza di una o più procedure essenziali per la salubrità del prodotto (pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione); oppure• assenza del piano HACCP; oppure• analisi dei pericoli non effettuata; oppure• mancata individuazione dei CCP; oppure• mancata individuazione dei limiti critici; oppure• mancata definizione delle procedure di monitoraggio e/o delle azioni correttive.	25

10. CRITERIO: GRADO DI APPLICAZIONE ED ADEGUATEZZA		Punti
<i>Applicato e adeguato</i>	<ul style="list-style-type: none">• il piano (prerequisiti e HACCP) viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto ed è adeguato alla realtà aziendale;• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione.	0
<i>Carenze minori</i>	<ul style="list-style-type: none">• si evidenziano carenze nell'applicazione del piano senza riflessi sulla salubrità del prodotto; oppure• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, senza tuttavia che queste si ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti.	25
<i>Carenze maggiori</i>	<ul style="list-style-type: none">• si evidenziano carenze rilevanti nell'applicazione del piano che possono dare contaminazione diretta del prodotto; oppure• mancanza o irregolarità nelle attività di registrazione delle procedure essenziali per la salubrità del prodotto; oppure• piano HACCP: irregolarità nelle registrazioni e/o monitoraggio insufficiente; oppure• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; a fronte di queste situazioni, l'azienda ha adottato immediate azioni correttive.	45
<i>Inadeguato, non applicato</i>	<ul style="list-style-type: none">• tutti i casi in cui il piano di autocontrollo (punto 9) risulta inadeguato, oppure• mancata applicazione di una o più procedure essenziali per la salubrità del prodotto (pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione); oppure• mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità nell'applicazione delle principali procedure; oppure• mancata applicazione del piano HACCP: assenza di monitoraggio in corrispondenza dei CCP e/o mancata registrazione dell'attività di monitoraggio e/o mancato rispetto dei limiti critici e/o mancata applicazione delle azioni correttive; oppure• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; azioni correttive non adottate dall'azienda.	75

Note :

CATEGORIA: DATI STORICI

11. CRITERIO: IRREGOLARITÀ E NON CONFORMITÀ PREGRESSE RISCONTRATE		Punti
<i>Non significative o formali</i>	<ul style="list-style-type: none">• irregolarità non ripetute e risolte che, pur avendo dato origine a prescrizioni su carenze di natura strutturale, igienico sanitaria e gestionale non determinano un rischio per la salubrità dell'alimento;• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione.	0
<i>Non significative o formali ripetute</i>	<ul style="list-style-type: none">• irregolarità senza rilievo sulla salubrità del prodotto, ripetute o non risolte;• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, senza tuttavia che queste si ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti.	30
<i>Sostanziali o gravi, isolate e risolte</i>	<ul style="list-style-type: none">• irregolarità che determinano un rischio per la salubrità dell'alimento, non ripetute e comunque risolte; oppure• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; a fronte di queste situazioni, l'azienda adotta immediate azioni correttive.	60
<i>Sostanziali o gravi, ripetute o non risolte</i>	<ul style="list-style-type: none">• una irregolarità che determina un rischio per la salubrità dell'alimento si è presentata ripetutamente; oppure• una irregolarità grave non è stata risolta; oppure• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; azioni correttive non adottate dall'azienda.	100

Note :

Allegato: foglio excel livello di rischio

Lo stabilimento è stato posto nella classe di rischio: _____

Data _____

IL DIRETTORE U.O.

IL VETERINARIO UFFICIALE

Ragione sociale (1)				Legale rappresentante (1)										
Indirizzo (1)														
Numero riconoscimento unificato (1)				Data ultimo riconoscimento (1)										
Tipologia delle attività riconosciute (barrare) (2)														
Attività prevalente: (2)		altre autorizzate		SH	CP	CS	MM/MP	PP	HP	LEP	CC/PP	FFPP	WM	EPC
CLASSE DI RISCHIO anno (3)			punteggio		ALTO	MEDIO	BASSO							
Programmazione relativa al periodo programmato (4)				Dal (4)	Al (4)	Frequenza minima di controllo ufficiale (4)								
Motivazione: (5)														

MACROAREA DI CONTROLLO	SOTTOAREA DI CONTROLLO (con documentazione agli atti)	Data ultimo Controllo ufficiale (6)	Controllo ufficiale programmato (mese/anno/periodo) (6)	Data controllo ufficiale (6)	Non conformità SI / NO	Scadenza Prescrizioni (6)	Data verifica prescrizione (6)
REQUISITI STRUTTURALI	Locali e impianti						
	Attrezzature						
	Mezzi di trasporto						
	Altro (specificare)						
CORRETTA PRASSI IGIENICA	Condizioni di pulizia e sanificazione (Igiene pre operativa, operativa e post operativa)						
	Controllo microbiologico						
	Igiene del personale						
	Formazione e addestramento degli addetti						
	Lotta contro animali infestanti e indesiderati						

	Qualità delle acque						
	Controllo temperature, catena del freddo						
	Gestione dei sottoprodotti di O.A.						
	Gestione rischio TSE						
	Procedure accettazione materie prime e qualifica dei fornitori						
	Procedure di Rintracciabilità						
	Benessere animale alla macellazione e al trasporto al macello						
	Informazioni sulla catena alimentare						
	Gestione MAC						
	Gestione additivi alimentari						
	Manutenzione ordinaria e straordinaria						
	Altro (specificare)						
HACCP	Documentazione e applicazione delle procedure HACCP da parte dell'OSA						

Data,

IL DIRETTORE U. O.

IL VETERINARIO UFFICIALE/REFERENTE

Al termine della categorizzazione del rischio di ciascuno stabilimento, deve essere definito il periodo (annuale, biennale o triennale) entro il quale dev'essere completato il controllo ufficiale delle tre macro-aree (strutture, GMP, HACCP) con una appropriata frequenza minima di accesso da concordare con il Direttore di U.O.; con frequenza perlomeno annuale, si deve rivalutare la classificazione di ogni singolo impianto privilegiando le imprese che ricadono in punteggi "a cavallo" tra una categoria di rischio e l'altra (es. imprese con punteggi tra 28 e 32 oppure tra 40 e 44). In ogni caso di variazione della classificazione dev'essere redatta una nuova scheda. Presso ogni UF deve quindi essere presente un fascicolo con le schede di ciascuno stabilimento con i controlli programmati, costantemente aggiornato con i controlli e relativa documentazione che vengono effettuati negli stabilimenti, le prescrizioni e le verifiche, utile sia al Direttore di UO in sede di supervisione che al Responsabile di U.F. per la valutazione dell'andamento dell'attività di controllo ufficiale negli stabilimenti Riconosciuti.

- (1) riportare i dati identificativi dello stabilimento
- (2) barrare tutte le attività che risultano dai fascicoli autorizzativi che devono corrispondere a quelle pubblicate sul sito ministeriale
- (3) riportare il punteggio della classificazione annuale dello stabilimento, barrare la categoria di appartenenza, al momento della prima classificazione o della riclassificazione annuale o di quella fatta per motivi contingenti.
- (4) Riportare il periodo la frequenza minima di controllo delle tre macro-aree
- (5) Riportare la motivazione per la quale si ritiene che la frequenza del controllo debba essere diversa da quella ipotizzabile sulla base della categorizzazione del rischio.
- (6) Riportare le date di ciascun controllo sistematico effettuato con l'uso delle apposite liste di riscontro o altra documentazione, cassare le attività di controllo ufficiale non attinenti alla tipologia dello stabilimento

Relazione finale sulla conformità dell'impianto

(Elencare sinteticamente quanto rilevato nel corso dell'attività di controllo svolta nell'anno di riferimento)

Data _____

Firma _____

INDICAZIONI PER IL CONTROLLO UFFICIALE

Il C.U. dello stabilimento ha i seguenti obiettivi:

- Verificare se le caratteristiche strutturali e funzionali dell'impianto garantiscono l'igienicità del processo produttivo;
- Verificare se gli OSA garantiscono il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali dell'impianto;
- Verificare la conformità ed efficacia delle procedure di corretta prassi igienica e delle procedure HACCP predisposte dall'OSA

Il Controllo ufficiale riguarda:

- impianti, compresi adiacenze, locali, uffici attrezzature, installazioni, macchinari, trasporti e materiali destinati a venire in contatto con gli alimenti;
- materie prime, ingredienti, coadiuvanti tecnologici ed altri prodotti utilizzati per la preparazione e la produzione di alimenti, semilavorati e prodotti finiti;
- sottoprodotti
- etichettatura, presentazione e pubblicità dei prodotti alimentari
- processi produttivi;
- personale (compresa formazione);
- documenti e registrazioni
- quant'altro può incidere sul rispetto dei requisiti di sicurezza alimentare

Le evidenze possono essere raccolte per mezzo di:

- osservazione diretta delle attività, del personale, degli ambienti, degli impianti ed attrezzature delle materie prime, dei semilavorati, dei prodotti finiti ecc.;
- interviste agli operatori (ad esempio richiesta di spiegazioni inerenti l'attività svolta);
- esame di documenti e registrazioni;
- misurazioni condotte con strumenti propri o messi a disposizione dalla ditta
- campionamenti
- quant'altro ritenuto necessario dal Veterinario ufficiale/referente dell'impianto

Descrizione delle attività

Il C.U. dei requisiti strutturali, funzionali e gestionali presso gli stabilimenti di alimenti e/o prodotti d'origine animale -si effettua principalmente come di seguito specificato:

- 1) Verifica della completezza e regolarità della documentazione agli atti dello stabilimento (autorizzazione sanitaria, riconoscimento, planimetria, relazione tecnica, autorizzazione allo scarico acque reflue ecc...);

- 2) Valutazione delle dimensioni, caratteristiche produttive, tipologia ed entità delle lavorazioni, orari e turni di lavoro ecc...;
- 3) Verifica del mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali mediante sopralluogo presso l'impianto. La verifica riguarderà in particolare: strutture (esterne ed interne), servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico), impianti (es. condizionatori della temperatura ambientale, pastorizzatori, sterilizzatori, estrattori di vapore, impianti lavaggio alimenti ecc.), attrezzature fisse e mobili (guidovie, ganci, carrelli ecc.), mezzi di trasporto degli alimenti;
- 4) Verifica della presenza di procedure documentate e valutazione di conformità;
- 5) Valutazione se le procedure adottate dall'OSA garantiscano il raggiungimento ed il mantenimento degli obiettivi di sicurezza alimentare (valutazione di efficacia)
- 6) Valutazione delle competenze del personale addetto all'impresa alimentare
- 7) Giudizio finale. Qualora dal C.U. emergano contestazioni, queste ultime devono essere chiaramente espresse e circoscritte. Le conseguenti prescrizioni, sempre annotate o riportate come riferimento sul registro delle non conformità (Allegato 8), dovranno contenere il periodo di tempo concesso per l'adempimento ed essere inoltre sottoposte a successiva verifica. L'inadempienza delle prescrizioni impartite può dare origine all'applicazione di sanzioni o di ordinanze che limitano o cessano l'attività dello stabilimento.

C.U. delle procedure di corretta prassi igienica

Il controllo delle buone prassi igieniche si articola in:

- Û *Valutazione dell'esistenza e della completezza delle procedure elaborate dall'operatore del settore alimentare. A tal fine occorre verificare che ciascuna procedura sia scritta, identificabile (p.es. attraverso la data dell'ultima revisione) ed individui almeno:*
 - Û finalità/obiettivo;
 - Û oggetto;
 - Û chi fa cosa (è opportuno che il responsabile abbia firmato la procedura per presa visione);
 - Û come e con quali strumenti;
 - Û quando;
 - Û registrazioni;
 - Û eventuali documenti di riferimento.

Û *Valutazione della completezza e regolarità della documentazione tenuta agli atti dall'operatore del settore alimentare ai fini di fornire garanzie riguardo alla sicurezza alimentare, come ad esempio:*

Û documentazione relativa alle qualifiche tecnico-professionali dei responsabili delle procedure e degli addetti; documentazione relativa agli eventi formativi e di addestramento (registri presenza ai corsi, elenchi del materiale formativo distribuito);

Û planimetria/e dell'impianto aggiornata/e con individuazione, ove necessario:

a) dei punti di controllo infestanti;

b) della rete di distribuzione interna dell'acqua, numerazione dei punti di erogazione ed evidenziazione delle tubazioni di acqua non potabile (...);

c) degli impianti a temperatura controllata e di trattamento termico.

Û schede tecniche e tossicologiche degli eventuali prodotti utilizzati nella lotta attiva agli infestanti e degli eventuali prodotti utilizzati per la pulizia e disinfezione;

Û eventuali contratti di appalto con ditta specializzata per lotta agli infestanti e/o per le pulizie (...);

Û numero di registrazione alla Camera di Commercio del/i responsabile/i delle procedure per la lotta agli infestanti e delle pulizie e/o della ditta incaricata;

Û protocollo riassuntivo riportante la descrizione dell'impianto di approvvigionamento idrico: modalità di approvvigionamento acqua, evidenziazione di eventuali depositi intermedi, sistemi di addolcimento acqua, sistemi di disinfezione, pozzi privati, ecc.; idonea documentazione attestante l'allacciamento all'acquedotto, se del caso; in caso di presenza di impianto di potabilizzazione documentazione tecnica relativa all'impianto e procedura scritta per il controllo del suo funzionamento;

Û relazione tecnica con descrizione degli impianti a temperatura controllata e impianti di trattamento termico e destinazione d'uso degli stessi.

Û *Valutazione della costante e corretta applicazione delle procedure elaborate attraverso il controllo dei pertinenti dati dell'operatore del settore alimentare:*

Û registrazioni relative alle attività svolte, ai controlli effettuati, alle eventuali non conformità riscontrate ed alle conseguenti azioni correttive intraprese;

Û documentazione relativa alle attività svolte ed ai controlli effettuati, come ad esempio:

a) tracciati (dischetti, stampate, ecc.) riportanti data ed indicazione dell'impianto; tempi di conservazione dei tracciati;

b) esiti analisi chimiche e microbiologiche eseguite in autocontrollo.

c) relazioni periodiche manutenzione e di taratura strumenti di rilevazione;

d) relazioni periodiche di valutazione dei risultati delle attività di controllo.

- *Valutazione della congruità, affidabilità ed efficacia della procedura nella reale situazione dell'industria alimentare.*

Tale verifica si attua mediante:

Û **controllo visivo** sulla corretta adozione delle procedure e sulla sussistenza e corretta gestione delle strutture, degli strumenti e delle attrezzature contemplati nella procedura;

Û **interviste** effettuate al responsabile della procedura e/o agli addetti alla produzione per accertare la conoscenza delle procedure di loro competenza, nonché l'acquisizione dei concetti essenziali per svolgere gli specifici ruoli;

Û **prove di rendimento/simulazioni** per accertare che gli operatori soddisfino i requisiti igienici minimi ai fini della sicurezza alimentare, nonché la loro capacità di gestione della/e procedura/e di competenza;

Û **rilevazioni strumentali** di temperature, ph, umidità, tempi, etc.;

Û **campionamenti/tamponi**, qualora ritenuti necessari.

- *Giudizio finale: basato sulla completezza, congruità e affidabilità della documentazione prodotta e delle procedure elaborate/adottate, sulla valutazione della correttezza e permanenza dell'applicazione delle procedure, sulla valutazione della reale situazione dell'industria e sulle eventuali non conformità rilevate.*

Qualora dalla valutazione effettuata, emergano contestazioni, quest'ultime devono essere chiaramente espresse e circoscritte. Le conseguenti prescrizioni, sempre annotate o riportate come riferimento sul registro delle non conformità (Allegato 8), dovranno contenere il periodo di tempo concesso per l'adempimento ed inoltre dovranno essere sottoposte a verifica. L'inadempienza alle prescrizioni impartite può dare origine all'applicazione di sanzioni o di ordinanze che limitano o cessano l'attività dello stabilimento.

C.U. del sistema HACCP

Il sistema di autocontrollo è uno strumento volto ad aiutare gli operatori del settore alimentare a conseguire un livello più elevato di sicurezza alimentare. Deve essere uno strumento flessibile per poter essere applicato in qualsiasi situazione, anche nelle piccole imprese, dove è impiegato un numero molto limitato di persone (tipo e dimensione dell'impresa). In queste situazioni alcune procedure potranno essere semplificate, ad esempio in fase di verifica così come la conservazione dei documenti onde evitare oneri inutili per le imprese molto piccole, fermo restando che i principi fondamentali del sistema possono essere applicati con successo in qualsiasi attività produttiva.

Una certa flessibilità è anche richiesta per permettere l'utilizzazione dei metodi tradizionali di produzione in quelle regioni soggette a particolari vincoli geografici.

La valutazione del piano HACCP presso gli stabilimenti di alimenti e/o prodotti d'origine animale che non può prescindere da una ricognizione presso lo stabilimento, si effettua principalmente nei seguenti ambiti di attività:

1) Valutazione formale:

- analisi dei processi produttivi;
- analisi delle procedure di identificazione dei pericoli e relativa valutazione dei rischi;
- analisi di identificazione delle misure preventive e dei punti critici di controllo;
- analisi delle procedure di identificazione dei limiti critici in corrispondenza dei punti critici di controllo;
- analisi delle procedure di identificazione delle misure di sorveglianza e di monitoraggio dei punti critici di controllo;
- analisi delle procedure di identificazione delle misure correttive;
- analisi delle procedure di verifica; gestione documentale.

2) Valutazione documentale dell'applicazione del sistema:

- esame della documentazione prodotta con particolare riguardo alla registrazione delle attività di monitoraggio, delle azioni correttive e delle attività di verifica.

3) Valutazione dell'applicazione del sistema nella reale situazione dell'impianto attraverso:

- la concreta messa in atto dei protocolli previsti;

- uno o più atti ispettivi eventualmente avvalendosi del prelievo di campioni (da analizzare presso laboratori ufficiali) e rilievi strumentali (parametri chimico-fisici).

4) Giudizio finale

Basato sulla completezza, concretezza, praticità e affidabilità del piano HACCP, nonché sul tipo, sulla completezza ed adeguatezza della documentazione prodotta.

Qualora dalla valutazione effettuata, emergano contestazioni quest'ultime devono essere chiaramente espresse e circoscritte. Le conseguenti prescrizioni, sempre annotate o riportate come riferimento sul registro delle non conformità (Allegato 8), dovranno contenere il periodo di tempo concesso per l'adempimento ed inoltre saranno essere sottoposte a verifica. L'inadempienza alle prescrizioni impartite può dare origine all'applicazione di sanzioni o di ordinanze che limitano o cessano l'attività dello stabilimento.

LINEE GUIDA PER LA CORRETTA COMPILAZIONE DELLE LISTE DI RISCONTRO

Premessa

Il presente atto regionale contiene modelli di liste di riscontro che possono essere utilizzate dal Veterinario ufficiale/referente dell'impianto quale strumento per la raccolta delle evidenze.

Viene altresì fornito un modello in bianco qualora l'operatore ritenga utile/necessario costruire una specifica lista di riscontro in base alle necessità del C.U.

Si ritiene infatti auspicabile che il personale che effettua il C.U. possa adattare le liste proposte ad ogni impianto tenendo conto del contesto produttivo e degli esiti dei precedenti controlli.

Modalità di compilazione

Le liste di riscontro sono state individuate tenendo conto delle indicazioni dei regolamenti comunitari e di altre norme nazionali e/o regionali.

Ciascuna lista di riscontro è costituita da 5 sezioni:

Sezione 1: in cui sono riportate informazioni generali sull'impianto, sui controlli ufficiali pregressi, sugli eventuali obiettivi specifici del C.U. e sulle tecniche di controllo

Sezione 2: costituita da una tabella che riporta le seguenti diciture:

- a) Pos. (posizione) è un progressivo numerico riferito allo specifico requisito che viene valutato durante il C.U.. Tale progressivo deve essere richiamato nella colonna della terza sezione (NOTE) qualora fosse necessario annotare ulteriori osservazioni utili per la formulazione del giudizio.
- b) Rif che corrisponde al punto della norma che prevede il requisito da verificare
- c) Domanda. Corrisponde al requisito richiesto dalla norma espresso in forma di domanda
- d) Evidenze attese: corrispondono ai requisiti di conformità ricavabili dalla normativa, da elementi tecnici desumibili da linee guida o da altre norme tecniche (comprese le ISO ove disponibili) che possono aiutare nella valutazione dello specifico requisito
- e) Evidenze oggettive: corrispondono alle evidenze raccolte durante il C.U. che attestano la conformità o la non conformità al requisito della norma. Qualora tali evidenze siano state raccolte con strumenti di misurazione soggetti a taratura periodica, è necessario riportare

anche gli estremi della taratura dello strumento, specificandone l'intervallo ed il periodo di validità. Nel caso di evidenze che attestano carenze è necessario descrivere con esattezza il problema rilevato, le circostanze nelle quali lo stesso è stato notato, il motivo per cui tale aspetto debba essere considerato problematico e quindi affrontato e risolto. A titolo esemplificativo, nel caso in cui la superficie di un'attrezzatura fosse trovata in scadente stato di pulizia, dovrebbe essere descritto il tipo di sporco rilevato (residui delle lavorazioni precedenti, tracce di lubrificanti, tracce di intonaco o polvere, sostanze o materiali impropri e incompatibili con le lavorazioni previste ecc..) in modo da indirizzare l'operatore del settore alimentare verso le più appropriate azioni correttive e permettere una più approfondita verifica dell'efficacia delle stesse in occasione del successivo controllo.

Lo stato di inadeguata pulizia di un locale, di un impianto o di un'attrezzatura, dovrebbe essere messo in relazione con il processo produttivo dello stabilimento e/o del reparto: lo stabilimento o/reparto sta lavorando, è al termine delle lavorazioni, non ha ancora iniziato le lavorazioni ecc...

Il mancato funzionamento di un'apparecchiatura dovrebbe essere riportato contestualmente ai motivi che ne richiederebbero la corretta operatività: una cella frigorifera spenta di per sé non costituisce una carenza, a meno che non venga specificato che nella cella sono depositati alimenti da mantenere in regime di temperatura controllata.

Il rilievo di un'attrezzatura o di un impianto guasto dovrebbe portare a verificare se il fatto è stato oggetto di segnalazione e se sono state prese dall'operatore responsabile le opportune misure.

Ancora, la presenza di sostanze pericolose (per esempio disinfettanti o rodenticidi) nei reparti nei quali si trovano alimenti non protetti diviene problematica nel momento in cui questo può comportare un pericolo di contaminazione degli alimenti; è pertanto necessario che le condizioni rilevate vengano descritte esattamente in modo da evidenziare la situazione di rischio.

f) Esito: è la valutazione del singolo requisito: Conforme, Non Conforme, Inadeguato

Sezione 3 Note: da utilizzare per annotare ulteriori osservazioni utili per la formulazione del giudizio sul requisito che viene verificato e per la formulazione di eventuali prescrizioni.

Tale campo sarà utilizzato anche per annotare le motivazioni per le quali il requisito non è stato verificato o non era verificabile.

Sezione 4: Rimozione Non conformità

Viene utilizzata per descrivere le non conformità da rimuovere, con i relativi tempi di adeguamento ai sensi dell'articolo 54 del Reg. CE 882/2004

Sezione 5: provvedimenti conseguenti.

Corrisponde alle voci del modello di "relazione di controllo ufficiale" approvato con D.D. 3482 del 23 agosto 2011. Pertanto negli stabilimenti riconosciuti le singole liste di riscontro possono sostituire la relazione di controllo ufficiale, purchè ne sia notificata copia all'OSA.



Allegato 7
(rev 01 del 23/11/2011)

REGISTRI DELL'ATTIVITA' DI CONTROLLO UFFICIALE



**Servizio
Sanitario
della
Toscana**

Settore/U.F. Sanità Pubblica Veterinaria Az. U.S.L. n° _____

REGISTRO DELLE ATTIVITA' DI CONTROLLO UFFICIALE

STABILIMENTO

N° RICONOSC.

Ambiti di controllo ufficiale

<ol style="list-style-type: none"> 1) Seduta di macellazione (ogni turno deve essere registrato) 2) Benessere animale 3) Informazioni in materia di catena alimentare 4) Procedure accettazione materie prime e qualifica fornitori 5) Requisiti strutturali 6) Manutenzione dei locali, degli impianti e delle attrezzature 7) Trasporto 8) Pulizia e sanificazione 9) Qualità delle acque 10) Temperature 11) Animali infestanti ed indesiderati 12) Rifiuti e/o sottoprodotti di lavorazione 13) Igiene del personale 14) Formazione e addestramento 15) Procedure HACCP 16) Esiti analisi di laboratorio in autocontrollo 17) Rintracciabilità 18) Igiene materie prime e/o documentazione di accompagnamento 19) Igiene dei semilavorati 	<ol style="list-style-type: none"> 20) Igiene dei prodotti finiti e/o documentazione di accompagnamento 21) Igiene delle lavorazioni/processo produttivo 22) Bollatura sanitaria e marchio di identificazione 23) Etichettatura 24) Additivi 25) Materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti 26) Prelievo ufficiale di campioni/tamponi per analisi di laboratorio 27) Controllo UVAC 28) Certificazione ufficiale 29) Altro
--	---

NOTE DI UTILIZZO

Il registro deve essere correttamente compilato in ogni sua pagina all'atto del controllo ufficiale ed essere conservato presso gli uffici dello stabilimento.

Tecnica di controllo: fare riferimento alla tecnica utilizzata (Verifica, Ispezione, Audit, Sorveglianza, Monitoraggio e Campionamento per analisi) e al numero o per esteso al controllo eseguito tra quelli elencati in tabella

Modalità di controllo: per ciascuna tipologia di controllo occorre specificare:

- tipo di controllo effettuato: documentale “**D**”– visivo “**V**”– strumentale “**S**”

- eventuale compilazione di una lista di riscontro (L.R.).

Non conformità: qualora l’esito del controllo evidenziasse non conformità, queste dovranno essere segnalate con crocetta nell’apposita colonna. A ciascuna non conformità verrà attribuito un numero progressivo con il quale verrà registrata nel riquadro adiacente.



Settore/U.F. Sanità Pubblica Veterinaria Az. U.S.L. n° _____

REGISTRO DELLE NON CONFORMITA'

STABILIMENTO **N° RICONOSC.**

REGISTRO DELLE NON CONFORMITA'**Stabilimento:**

N°	DATA	RIFERIM.	DESCRIZIONE NON CONFORMITÀ	PROVVEDIM. ADOTTATO	MODALITÀ NOTIFICA	TERMINE RISOLUZIONE	FIRMA OSA	FIRMA VETERINARIO

VERIFICA RIMOZIONE NON CONFORMITA'

N°	DATA	RIFERIM.	EVIDENZE	ESITO VERIFICA	PROVVEDIM. ADOTTATO	FIRMA OSA	FIRMA VETERINARIO

NOTE DI UTILIZZO

N°: numero progressivo delle non conformità evidenziate

Descrizione non conformità: se evidenziate con l'utilizzo di lista di riscontro è sufficiente il rimando alla stessa .

Provvedimento adottato: descrivere gli interventi messi in atto tra quelli elencati nel capitolo 7 delle Linee Guida.

Modalità notifica. su registro, o mediante notifica della sezione XXXX della lista di riscontro o di relazione controllo ufficiale. In caso di prescrizione scritta solo su registro, l'avvenuta notifica è attestata dalla firma dell'OSA.

INFORMATIVA AL RESPONSABILE LEGALE DELLO STABILIMENTO

Per gli atti con notifica diretta su registro:

Il responsabile del procedimento è il Veterinario Ufficiale/Referente dell'impianto.

Nel caso non sia possibile ottemperare alle prescrizioni nei termini indicati, è ammessa la richiesta di una proroga che dovrà comunque pervenire all'Autorità Competente prima della scadenza della stessa, sotto forma di istanza scritta, motivando il ritardo dell'adempimento.

Qualora il Responsabile Legale dello stabilimento non provveda a presentare quanto richiesto entro il termine indicato, si provvederà all'applicazione delle sanzioni previste dalla normativa vigente.

Il Responsabile Legale ha la facoltà di presentare eventuale osservazioni e controdeduzioni scritte, indirizzate all'Azienda USL n. ___ - U.F. _____ posta in _____ in Via _____ entro il termine perentorio di 20 (venti) giorni dalla notifica dell'atto prescrittivo nonché di prendere visione degli atti relativi al procedimento amministrativo in oggetto presso la sede posta all'indirizzo di cui sopra previo appuntamento in giorni ed orari da concordare al n° Tel. _____.

Si comunica che nei confronti dei provvedimenti notificati su registro, può essere avanzato ricorso

Ù presso il TAR della Toscana entro 60 giorni dalla sua notifica (L. 1034 del 6/12/1971);

Ù ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla sua notifica (D.P.R. 1199 del 24/11/1971)

Il costo delle attività di controllo successive a non conformità/inadeguatezze (verifica prescrizioni, campionamenti, ecc.) accertate sarà a totale carico dell'OSA a norma dell'art. 4 del D.L.gs 194/08.

Tutela della privacy:

Si informa il Responsabile legale dello stabilimento che i dati di cui al presente registro sono trattati nel rispetto delle norme sulla tutela della privacy, di cui al D.Lgs 196/2003 – Codice in materia di protezione dei dati personali. I dati vengono archiviati e trattati sia in formato cartaceo che su supporto informatico nel rispetto delle misure minime di sicurezza.

Firma del Responsabile Legale

Data _____

Sezione 2								
Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	esito		
						C	NC	IN
1	Reg. 852/04, All II, Cap I, P.to 1	Sono rispettati i requisiti generali previsti dal Regolamento per le strutture dello stabilimento?	<p>I requisiti stabiliti al capitolo I dell'allegato, sono applicati a tutte le aree, comprese le pertinenze esterne, fabbricati, strutture, attrezzature di uno stabilimento.</p> <p>Tutte le strutture dello stabilimento sono tenute pulite e in buone condizioni di manutenzione.</p>					
2	Reg. 852/04, All II, Cap I, P.to 2	Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture consentono una corretta prassi igienica?	<p>Lo stabilimento presenta un'adeguata manutenzione, pulizia e/o disinfezione;</p> <p>la contaminazione aerea è evitata o ridotta al minimo</p> <p>lo spazio di lavoro consente lo svolgimento di tutte le operazioni in condizioni d'igiene;</p> <p>nello stabilimento è impedito l'accumulo di sporcizia, il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle e la formazione di condensa o muffa;</p> <p>viene assicurata una corretta prassi igienica ed in particolare la lotta agli animali infestanti;</p> <p>Lo stabilimento dispone di strutture per la manipolazione e magazzinaggio di alimenti a temperatura controllata con capacità frigorifera tale da consentire un agevole mantenimento della temperatura di conservazione degli alimenti, e la possibilità di controllare ed eventualmente registrare tali valori di temperatura.</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	esito		
						C	NC	IN
3	Reg. 852/04, All II, Cap I, P.to 3,4,5,6,7,8	Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture consentono una corretta prassi igienica?	<p>Adeguatezza numero di gabinetti non collegati direttamente ai locali di lavorazione e dotati di un buon sistema di areazione naturale o meccanica</p> <p>numero di lavabi (adeguatamente segnalati) sufficiente per garantire l'igiene delle varie operazioni, che erogano acqua calda e fredda, materiale per lavarsi le mani e un sistema igienico di asciugatura.</p> <p>Se necessario, gli impianti per il lavaggio alimenti sono separati da quelli per il lavaggio delle mani.</p> <p>Nei locali destinati agli alimenti, è presente un'adeguata illuminazione naturale e/o artificiale;</p> <p>Nei locali destinati agli alimenti, è presente una corretta areazione naturale o meccanica che eviti il flusso di aria da una zona contaminata verso una zona pulita;</p> <p>I sistemi di areazione sono tali da consentire un agevole accesso a tutte quelle parti che necessitano di pulizia e/o sostituzione;</p> <p>Gli impianti di scarico sono progettati e costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione;</p>					
4	Reg. 852/04, All II, Cap I, P.to 9,10	Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture consentono una corretta prassi igienica?	<p>Sono previste, ove necessario, installazioni adeguate adibite a spogliatoio per il personale.</p> <p>I prodotti per la pulizia e la disinfezione sono conservati separatamente dalle aree dove gli alimenti vengono manipolati</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	esito		
						C	NC	IN
5	Reg. 852/04, All II, Cap I, P.to 9,10	Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture consentono una corretta prassi igienica?	<p>I soffitti o la superficie interna del tetto e le attrezzature sopraelevate sono costruiti e predisposti in modo da evitare l'accumulo di sporczia e ridurre la condensa, la formazione di muffa indesiderabile e la caduta di particelle;</p> <p>le finestre e le aperture sono costruite in modo da impedire l'accumulo di sporczia e quelle che possono essere aperte verso l'esterno sono, se necessario, munite di barriere antinsetto facilmente amovibili per la pulizia. Qualora l'apertura di finestre provochi contaminazioni queste devono restare chiuse e bloccate durante la produzione.</p> <p>Le porte hanno superfici facili da pulire e, se necessario, da disinfettare cioè lisce e non assorbenti, a meno che non si dimostri che altri tipi di materiali utilizzati sono adatti allo scopo.</p>					
6	Reg. 852/04, All II, Cap II, P.to 2	Sono rispettati i requisiti specifici applicabili ai locali all'interno dei quali gli alimenti vengono preparati, lavorati o trasformati modo da consentire una corretta prassi igienica ed impedendo anche la contaminazione crociata tra e durante le operazioni?	<p>Se necessario sono presenti opportune attrezzature per la pulizia e disinfezione e il deposito degli strumenti di lavoro e degli impianti.</p> <p>Tali attrezzature devono essere in materiale resistente alla corrosione e facili da pulire e disporre di un'adeguata erogazione di acqua calda e fredda.</p> <p>Dove necessario sono previste adeguate attrezzature per il lavaggio degli alimenti, con erogazione di acqua calda e fredda.</p> <p>Lo stabilimento dispone di acqua potabile come definita dal D.Lgs. 31/2001</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	Esito		
						C	NC	IN
7	Reg. 852/04, All II, Cap V, P.to 1,2,3	Sono rispettati I requisiti igienico - strutturali delle attrezzature?	<ul style="list-style-type: none"> - Tutto il materiale, l'apparecchiatura e le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti sono efficacemente puliti e, se necessario disinfettati. - Tutte le attrezzature, apparecchiature e utensili sono costruiti con materiali idonei a rendere minimi i rischi di contaminazione e sono puliti e disinfettati con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione - Tutte le attrezzature e apparecchiature sono installate in modo da mantenere uno spazio di lavoro sufficiente e consentire un'adeguata pulizia delle apparecchiature stesse e dell'area circostante. - Ove necessario, le apparecchiature sono munite di ogni dispositivo di controllo necessario per garantire gli obiettivi del regolamento - L'uso di additivi chimici per impedire la corrosione delle apparecchiature viene effettuato secondo corrette prassi 					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	Esito		
						C	NC	IN
8	Reg. 852/04, All II, Cap IV,	Sono rispettati I requisiti igienico-strutturali relativi al trasporto?	<ul style="list-style-type: none"> - I vani di carico dei veicoli e/o contenitori utilizzati per il trasporto dei prodotti alimentari sono mantenuti puliti e sottoposti a regolare manutenzione; - Se i veicoli e/o contenitori sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta ai prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari contemporaneamente, si provvede , se necessario, a separare in maniera efficace i vari tipi di prodotti; - I prodotti alimentari sfusi liquidi, granulari o in polvere, sono trasportati in vani di carico e/o contenitori/cisterne riservati al trasporto di prodotti alimentari e sui contenitori deve essere apposta una menzione chiaramente visibile ed indelebile; - I prodotti alimentari sono collocati e protetti in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione? - Ove necessario, i vani di carico sono atti a mantenerci prodotti alimentari in condizioni adeguate di temperatura e consentire che la temperatura possa essere controllata ? 					

Sezione 3	
NOTE	
Progr.	

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. CE 853/2004 Allegato III, Cap II	Le stalle di sosta dei macelli e/o i recinti di attesa sono conformi ai requisiti previsti?	<p>Le stalle o i recinti di sosta sono adeguati a contenere gli animali in <u>numero proporzionato alla capacità di macellazione dello stabilimento</u>, in modo da assicurare il benessere degli animali in attesa di macellazione;</p> <p>lo scarico degli animali avviene tramite dispositivi o impianti con pavimento antiscivolo minima inclinazione possibile e, ove occorra, con protezioni laterali così come tutte le rampe o passerelle di passaggio degli animali.</p> <p>le <u>strutture dei ricoveri</u>, comprese le pareti, le separazioni tra i vari recinti, le griglie, le porte e i pavimenti sono costruiti con materiali solidi, impermeabili e facilmente lavabili e disinfettabili;</p> <p>I box sono dotati di adeguati sistemi per l'alimentazione e l'abbeveraggio degli animali; Il punto per l'esecuzione <u>dell'ispezione ante mortem</u> è dotato di lavabo, e di adeguata illuminazione che consenta di effettuare tutte le operazioni necessarie, compresa l'identificazione degli animali;</p> <p>La pavimentazione dei box è facilmente lavabile, antiscivolo, e dotata di idoneo sistema per l'evacuazione delle acque di scolo con pozzetti a sifone muniti di griglia ; Le stalle di sosta sono dotate di box per l'isolamento dei capi sospetti di malattia, chiudibili a chiave; in questi box le acque di scolo hanno scarichi separati.</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
2	Reg. CE 853/2004 Allegato III, Cap II	I locali del macello consentono di effettuare tutte le operazioni di macellazione in condizioni di igiene adeguata?	<p>I locali del macello sono concepiti e realizzati in modo da minimizzare la contaminazione delle carni (<u>costante avanzamento del processo dalla zona sporca alla pulita</u>);</p> <p>Il locale di macellazione presenta pareti, pavimenti e soffitti costruiti in materiale resistente e facilmente lavabile; gli angoli e gli spigoli sono arrotondati; i pavimenti sono realizzati con una pendenza idonea a favorire l'incanalamento delle acque reflue verso pozzetti a sifone con griglia; le finestre sono dotate di reti contro gli insetti.</p> <p>Tutte le <u>aperture verso l'esterno</u>, compreso il punto di ingresso dell'animale nella sala di macellazione, devono essere adeguatamente protette contro la penetrazione di insetti;</p> <p>la trappola per il <u>contenimento</u> degli animali è adeguata a consentire lo stordimento senza inutili sofferenze per l'animale e senza rischi per l'operatore. La postazione per la <u>iugulazione</u> è adeguatamente dotata di lavabo e sterilizzatore per consentire l'esecuzione dell'operazione con l'impiego di coltelli separati per l'incisione della pelle e per la recisione dei vasi del collo; La vasca per la raccolta del sangue è idonea a limitare gli schizzi e lo spandimento di sangue.</p> <p>Le varie operazioni di macellazione devono essere <u>separate nel tempo o nello spazio</u> ; <u>tutte le postazioni</u> previste sulla linea di macellazione hanno dispositivi per la <u>disinfezione degli strumenti di lavoro</u> in cui l'acqua ha una temperatura non inferiore a 82°C; è facoltà dell'OSA adottare un sistema alternativo con effetto equivalente, valutato positivamente dall'Autorità Competente.</p> <p>Nel caso della macellazione di bovini/equini, è presente un locale o una postazione separata per la scuoiatura ed il lavaggio delle teste, con dispositivo idoneo al lavaggio della cavità orale e delle fosse nasali.</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
2	Reg. CE 853/2004 Allegato III, Cap II	I locali del macello consentono di effettuare tutte le operazioni di macellazione in condizioni di igiene adeguata?	<p>- La legatura dell'esofago viene effettuata in modo corretto ovvero in corrispondenza del cardias ; la postazione è dotata di apposito strumento per la applicazione dell'elastico.</p> <p>- I visceri toracici sono allontanati in modo adeguato evitando il contatto con il suolo o con le pedane; può esistere una catena sanitaria o comunque un sistema che consente di mantenere la correlazione dei visceri con la carcassa.</p> <p>- È disponibile un locale frigorifero per il deposito delle frattaglie, o comunque, se mancante, tutte le carni sono conservate a temperature inferiori ai +3°C.</p> <p>- Nel caso dei bovini la postazione per la divisione delle carcasse in mezzene è dotata di apposito sterilizzatore per la sega o per la mannaia e l'operazione viene condotta in modo da poter contenere e filtrare la segatura d'osso per il successivo smaltimento.</p> <p>È disponibile una guidovia per la deviazione delle carcasse di animali in osservazione o sospette di malattia e una cella per le carcasse in osservazione;</p> <p>È disponibile una cella chiudibile a chiave per le carcasse sequestrate.</p> <p>Presenza di linee di macellazione che consentano il costante avanzamento del processo di macellazione e se più linee sono attive entro lo stesso impianto, deve esserci adeguata separazione tra esse in modo da evitare contaminazione.</p> <p>Presenza di spazio separato per la pulizia e disinfezione dei mezzi di trasporto per il bestiame o spazi e strutture vicine autorizzate dove effettuare tali attività.</p> <p>Presenza di un locale per il servizio Veterinario.</p> <p>Nel caso della macellazione di suini ed equini deve essere garantito il rispetto delle norme presenti nel Regolamento 2075/2005/CE, che definisce "norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relativi alla presenza di trichine nelle carni.</p> <p>Presenza di sistemi di filtraggio delle acque reflue con sifoni intercettatori o vagli di scolo con aperture o maglie non superiori a 6mm. (Reg. CE 1069/2009 e Reg. CE 142/2011)</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
3	Reg.853/04, All.III, Cap.III	Il laboratorio di sezionamento delle carni fresche possiede i requisiti strutturali minimi previsti dal regolamento?	<p>I laboratori sono costruiti in modo tale da evitare la contaminazione delle carni consentendo il costante avanzamento delle operazioni o garantendo una separazione nella lavorazione dei diversi lotti di produzione ;</p> <p>Il locale di sezionamento presenta pareti e pavimenti costruiti in materiale resistente, non assorbente, lavabile ed eventualmente disinfettabile? Gli angoli e gli spigoli dovrebbero essere arrotondati. I pavimenti sono realizzati con una pendenza idonea a favorire l'incanalamento delle acque reflue verso pozzetti a sifone con griglia.</p> <p>I tavoli, i nastri trasportatori, i contenitori per le carni e le altre attrezzature sono in materiale idoneo facilmente lavabile e disinfettabile; le attrezzature per il confezionamento sono disposte al termine della linea di sezionamento. Sono presenti contenitori identificati per le ossa e i grassi e gli scarti provenienti dalle operazioni di sezionamento.</p> <p>Il numero dei lavabi e degli sterilizzatori è adeguato alle esigenze operative del laboratorio di sezionamento; tali attrezzature devono essere collocate in posizione tale da consentire la sostituzione frequente dei coltelli ed il loro lavaggio prima dell'introduzione negli sterilizzatori nonché il lavaggio frequente delle mani.</p> <p>Qualora l'<u>imballaggio</u> sia effettuato nella sala di sezionamento al termine della linea di sezionamento devono essere adottate misure per evitare la contaminazione delle carni.</p> <p>Nel caso di imballaggio in scatole di cartone, queste sono preparate all'esterno della sala di sezionamento; se è disponibile un locale per l'imballaggio le carni confezionate dovrebbero essere trasferite dal locale di sezionamento al locale di imballaggio attraverso aperture che impediscono il passaggio delle persone.</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
3	Reg.853/04, All.III, Cap.III	Il laboratorio di sezionamento delle carni fresche possiede i requisiti strutturali minimi previsti dal regolamento?	<p>Il deposito per il materiale da imballaggio deve essere collocato in posizione idonea per rifornire il locale nel quale tale operazione viene effettuata; Il materiale da imballaggio viene depositato in condizioni di adeguata protezione dalla polvere e sollevato dal suolo. Le pedane di deposito del materiale da imballaggio sono collocate discoste dalle pareti in modo da evitare che vi si possano annidare animali infestanti.</p> <p>Presenza di locali per il magazzinaggio separato di carni confezionate e non confezionate, salvo che le stesse vengano immagazzinate in momenti diversi o in maniera tale che le modalità di magazzinaggio non possano provocare la contaminazione delle carni</p> <p>Il locale di sezionamento dispone di un termometro registratore per la misurazione e per la valutazione del mantenimento della temperatura ambientale a valori non superiori ai 12°C, o comunque viene adottato un sistema tale da non consentire l'innalzamento della temperatura delle carni sezionate.</p> <p>Il vano di scarico delle carni fresche dagli automezzi dovrebbe essere dotata di apposito dispositivo sigillante per la protezione delle carni durante le operazioni di carico e di scarico, a meno che non venga utilizzato un sistema o dispositivo di effetto equivalente.</p> <p>Nelle celle frigorifere o sale di sezionamento I dispositivi di refrigerazione consentono di evitare la formazione di condensa sul soffitto e sulle guidovie.</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3

NOTE

Progr.	

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 11 Rev 01 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
Sezione 1			Pagina 1 di 5
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.	
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE REQUISITI SPECIFICI ATTREZZATURE		
Tipo Controllo ufficiale	() Programmato		() Straordinario
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO			
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI			
Esiti dei controlli precedenti:	C	NC	IN
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :			
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale			

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. 852/04, All.II, Cap.V, P.to 1	Tutte le attrezzature che entrano in contatto con i prodotti alimentari sono adeguatamente pulite?	Tutto il materiale, le apparecchiature e le attrezzature che vengono a contatto con gli alimenti sono efficacemente puliti e, se necessario disinfettati					
2	Reg. 852/04, All.II, Cap.V, P.to 1,Lettera a)	Le procedure di pulizia e disinfezione delle attrezzature sono correttamente applicate?	La pulizia e la disinfezione ha luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione					
3	Reg. 852/04, All.II, Cap.V, P.to 1,Lettera b)	I materiali, le attrezzature e le apparecchiature rispondono ai requisiti d'uso previsti?	I materiali, le apparecchiature e le attrezzature sono costruiti in materiale tale da rendere minimi i rischi di contaminazione N.B.: per controllo più dettagliato si rimanda a lista di riscontro per MAC					
4	Reg. 852/04, All.II, Cap.V, P.to 1,Lettera b)	Le attrezzature e le apparecchiature sono mantenute in efficienza?	Le apparecchiature e le attrezzature sono mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione N.B.: per controllo più dettagliato si rimanda a lista di riscontro procedure di manutenzione					
5	Reg. 852/04, All.II, Cap.V, P.to 1,Lettera c)	Il materiale con cui sono costruite le apparecchiature e le attrezzature garantisce facilità di pulizia e disinfezione?	Il materiale, le apparecchiature e le attrezzature, ad eccezione dei contenitori e degli imballaggi a perdere, sono costruiti in materiale tale che, se mantenuti in buono stato e sottoposti a regolare manutenzione, siano sempre puliti e, ove necessario, disinfettati ?					
6	Reg. 852/04, All.II, Cap.V, P.to 1,Lettera d)	Le apparecchiature e le attrezzature sono installate in modo adeguato?	Le apparecchiature e le attrezzature sono installati in modo da consentire un'adeguata pulizia delle medesime e dell'area circostante					
7	Reg. 852/04, All.II, Cap.V, P.to 2	Le apparecchiature sono munite di adeguati dispositivi di controllo?	Ove necessario, le apparecchiature sono munite di ogni dispositivo di controllo necessario per garantire gli obiettivi di sicurezza alimentare					
8	Reg. 852/04, All.II, Cap.V, P.to 3	L'utilizzo di additivi chimici che possono corrodere le attrezzature e/o apparecchiature viene effettuato secondo corretta prassi?	Per impedire la corrosione delle apparecchiature e dei contenitori, l'utilizzo di additivi chimici é fatto secondo le corrette prassi N.B.: per controllo più dettagliato si rimanda a lista di riscontro impiego additivi					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3

NOTE

Progr.

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 12 Rev 01 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
Sezione 1			Pagina 1 di 6
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.	
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE REQUISITI SPECIFICI TRASPORTO		
Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario	
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO			
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI			
Esiti dei controlli precedenti:	<input type="radio"/> C <input type="radio"/> NC <input type="radio"/> IN		
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :			
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale			

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

SEZIONE 2								
Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg 852/04, All.II, Cap.IV, P.to 1	I vani di carico dei veicoli e dei contenitori sono conformi ai requisiti previsti?	I vani di carico dei veicoli e/o contenitori utilizzati per il trasporto dei prodotti alimentari sono mantenuti puliti e sottoposti a regolare manutenzione al fine di proteggere i prodotti alimentari da fonti di contaminazione e se necessario, progettati e costruiti in modo tale da consentire un'adeguata pulizia e disinfezione					
2	Reg 852/04, All.II, Cap.IV, P.to 2	L'uso dei vani di carico e/o contenitori per il trasporto di sostanze diverse dagli alimenti può determinare pericolo di contaminazione?	I vani di carico dei veicoli e/o contenitori sono debbono essere utilizzati per trasportare qualsiasi materiale diverso dai prodotti alimentari se questi ultimi possono risultarne contaminati					
3	Reg 852/04, All.II, Cap.IV, P.to 3	Viene garantita efficace separazione tra i prodotti alimentari e quelli non alimentari o tra diverse tipologie di prodotti alimentari, in caso di trasporto contemporaneo sullo stesso veicolo e/o contenitore?	Se i veicoli e/o contenitori sono adibiti al trasporto di altra merce in aggiunta ai prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari contemporaneamente, si provvede ove necessario a separare in maniera efficace i vari tipi di prodotti					
4	Reg 852/04, All.II, Cap.IV, P.to 4	I prodotti alimentari sfusi, liquidi, granulari o in polvere sono trasportati in modo conforme ai requisiti previsti?	I prodotti alimentari sfusi liquidi, granulari o in polvere, sono trasportati in vani di carico e/o contenitori/cisterne riservati al trasporto di prodotti alimentari. Sui contenitori deve essere apposta una menzione chiaramente visibile ed indelebile in una o più lingue comunitarie relativa alla loro utilizzazione per il trasporto di prodotti alimentari ovvero la menzione "esclusivamente per prodotti					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

			alimentari					
--	--	--	------------	--	--	--	--	--

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
5	Reg 852/04, All.II, Cap.IV, P.to 5	Sono garantite adeguate operazioni di pulizia dei veicoli e/o contenitori tra un carico e l'altro?	Se i veicoli e/o i contenitori sono adibiti al trasporto di merci che non siano prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari, sono puliti accuratamente tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione					
6	Reg 852/04, All.II, Cap.IV, P.to 6	Viene garantita adeguata protezione dei prodotti alimentari durante il trasporto?	I prodotti alimentari nei veicoli e/o i contenitori sono collocati e protetti in modo da rendere minimo il rischio di contaminazione					
7	Reg 852/04, All.II, Cap.IV, P.to 7	I veicoli e/o contenitori consentono il mantenimento delle temperature prescritte?	Ove necessario, i vani di carico dei veicoli e/o contenitori utilizzati per trasportare i prodotti alimentari sono atti a mantenere questi ultimi in condizioni adeguate di temperatura e consentire che la temperatura possa essere controllata					

SEZIONE 3

NOTE

Progr.	

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

**SEZIONE 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI**

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____ ;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 13 Rev 01 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
---	---	----------------------------------	----------

Sezione 1	Pagina 1 di 5
------------------	---------------

Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.

Tecnica di controllo <input type="checkbox"/> Ispezione <input type="checkbox"/> Audit	CONTROLLO UFFICIALE CORRETTA PRASSI IGIENICA: PROCEDURA ACCETTAZIONE MATERIE PRIME E QUALIFICA FORNITORI
---	---

Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO		

INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI

Esiti dei controlli precedenti: C NC IN

Tipologia non conformità

Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. 852/04 All. II; Linee guida Min. Salute 6/05/10; Conf. Stato/Regioni del 13/1/05	L'impresa alimentare ha una specifica procedura relativa alla selezione dei fornitori e la verifica dell'idoneità dei semilavorati e materie prime introdotte nello stabilimento compreso additivi e coadiuvanti tecnologici?	Procedura selezione dei fornitori e verifica idoneità dei semilavorati e materie prime introdotte nello stabilimento datata e firmata dal responsabile della procedura					
			Le informazioni sono complete ed indicano correttamente: <ul style="list-style-type: none"> • finalità; • oggetto; • chi fa cosa, come e con quali strumenti; • le registrazioni (con le relative frequenze); • documenti di riferimento; 					
2	Conf. Stato/Regioni del 13/1/05	Tutti i semilavorati e materie prime introdotte nello stabilimento sono identificati?	Le informazioni sono complete e consentono una corretta identificazione dei prodotti					
3	Reg. 852/04 All. II; Conf. Stato/Regioni del 13/1/05	È presente l'elenco di tutti i fornitori abituali e prodotti da loro forniti?	Schede registrazione fornitori aggiornate Schede tecniche dei prodotti					
5	Reg. 852/04 All. II; Conf. Stato/Regioni del 13/1/05	L'OSA ha definito le caratteristiche fisiche, chimiche e microbiologiche dei semilavorati e materie prime a cui il fornitore deve conformarsi ed il relativo sistema di verifica ?	Criteri riguardanti la modalità di scelta dei fornitori					
			Criteri di valutazione dei fornitori attraverso verifiche documentali, ispettive, strumentali, analitiche					
			Corretta registrazione delle verifiche effettuate					
6	Linee guida Min. Salute 6/05/10; Conf. Stato/Regioni del 13/1/05	La procedura relativa alla selezione dei fornitori e la verifica dell'idoneità dei semilavorati e materie prime introdotte nello stabilimento indica le azioni da intraprendere in caso in cui le verifiche diano esito sfavorevole ?	Le informazioni sono complete ed approfondite, tanto da consentire una corretta gestione delle NC					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3

NOTE

Progr.	

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

**SEZIONE 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI**

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____ ;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 14 Rev 01 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)
Sezione 1		Pagina 1 di 7
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE CORRETTA PRASSI IGIENICA: PULIZIA E DISINFEZIONE	
Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO		
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI		
Esiti dei controlli precedenti: C NC IN		
Tipologia non conformità		
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :		
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale		

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	<p>Art.4 punto 3 lettera b Reg.852/2004/CE</p> <p>Reg. CE 852/2004 Allegato 2, cap.I, cap. II, cap. V</p>	<p>E' presente un documento o procedura che descriva come l'OSA garantisce che le strutture destinate agli alimenti, i locali e le attrezzature siano tenute efficacemente pulite e se necessario disinfettate?</p>	<p>La procedura di pulizia e disinfezione deve descrivere le modalità operative distinte per fasi produttive, aree e attrezzature, comprendenti almeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • le modalità specifiche con cui si applica la protezione delle sostanze alimentari in corso di pulizie e disinfezioni; • i prodotti impiegati (detergenti/disinfettanti); • le attrezzature utilizzate; • le modalità, i tempi di esecuzione e la frequenza degli interventi; • le modalità di monitoraggio e di verifica con definizione dei limiti di accettabilità e delle azioni correttive; • i responsabili dell'esecuzione delle operazioni di pulizia e di sanificazione; • i responsabili delle attività di monitoraggio; • i responsabili delle attività di verifica. <p>Un piano di accertamento dell'efficacia della procedura di pulizia e disinfezione dovrebbe comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'ispezione sia in fase pre-operativa che operativa, con registrazione delle evidenze attese da parte del responsabile individuato dall'azienda, sulla corretta applicazione delle procedure adottate, sul raggiungimento degli obiettivi posti e sulla gestione della documentazione prevista; • un programma di campionamento per l'accertamento dell'efficacia della disinfezione di superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti attraverso analisi microbiologiche. 					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
2	Reg. CE 852/2004 Allegato 2, cap.I, cap. II, cap V Linee guida Min. Salute 6/05/10 Criteri individuazione non conformità stabilimenti settore carne e latte...	Le strutture destinate agli alimenti, i locali e le attrezzature sono tenute efficacemente pulite?	<p>Le evidenze attese devono essere correlate alla strategia del controllo ufficiale adottata e al contesto spaziale e temporale in cui si svolge.</p> <p>DOVE: contestualizzare l'ambito del controllo, rispetto all'area interessata (comprese le pertinenze esterne), i fabbricati, le strutture, le attrezzature.</p> <p>QUANDO: l'ispezione condotta in fase preoperativa (prima dell'inizio dell'attività lavorativa) così come in fase operativa, dovrà, se previsti dal PAC, utilizzare sul campo gli strumenti di verifica (scheda preoperativa, scheda operativa) utilizzati dall'OSA per verificare la congruità dei rilievi (adeguatezza della scelta degli elementi di verifica, capacità di valutazione da parte del responsabile dell'accettabilità/non accettabilità del riscontro in funzione dei limiti stabiliti). L'ispezione condotta nel corso delle attività di pulizia dovrà verificare l'applicazione delle modalità operative previste dal PAC (particolare attenzione al rispetto delle modalità d'uso delle attrezzature e dei prodotti per la pulizia, all'esclusione di contaminazione dei prodotti alimentari e dei materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti provocata da aerosol, da detergenti e disinfettanti) COME: i criteri di valutazione dell'adeguatezza degli obiettivi posti e dell'efficacia con cui sono perseguiti si baseranno su evidenze specifiche in funzione di:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rischio di esposizione alla contaminazione oggetto di prevenzione attraverso pulizie e disinfezioni espresso dalla sostanza alimentare; • livello di criticità espresso dall'area di lavoro e/o dalle tipologie di attrezzature interessate; • capacità delle procedure operative ad escludere contaminazioni delle sostanze alimentari; • dello stato di manutenzione (sufficiente a non precludere efficaci interventi di pulizia); • della dislocazione dei locali e delle attrezzature (tali da consentire che tutte le superfici siano facilmente raggiungibili e ispezionabili nel corso delle operazioni di pulizia). 					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3**NOTE**

Progr.

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

--	--	--

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. 854/04 Capo II; Conf. Stato/Regioni del 13/1/05	L'impresa alimentare ha una specifica procedura relativa al controllo igienico – sanitario del personale impiegato nello stabilimento ?	- Procedura relativa al controllo igienico – sanitario del personale impiegato nello stabilimento datata e firmata dal responsabile della procedura - Le informazioni sono complete ed indicano correttamente: <ul style="list-style-type: none"> • finalità; • oggetto; • chi fa cosa, come e con quali strumenti; • le registrazioni (con le relative frequenze); documenti di riferimento; - La procedura comprende informazioni su: <ul style="list-style-type: none"> • corrette prassi igieniche; • corretti comportamenti; • gestione abbigliamento; • stato sanitario del personale; • controlli sanitari periodici sul personale; • frequenza di esecuzione; modalità conservazione dei documenti;					
2	Reg. 854/04 Capo II;	L'impresa alimentare ha una specifica procedura relativa alle modalità di ammissione al lavoro del personale dopo malattie infettive?	Le informazioni sono complete ed indicano correttamente: <ul style="list-style-type: none"> • finalità; • oggetto; • chi fa cosa, come e con quali strumenti; • le registrazioni (con le relative frequenze); • documenti di riferimento; 					
3	Reg. 852/04 All. II, Cap. I Linee guida Min. Salute 6/05/10;	Gli addetti hanno libero accesso ad un sufficiente numero di gabinetti ,che non aprano direttamente sui locali dove gli alimenti vengono manipolati e collegati ad un buon sistema di scarico ?	La planimetria riporta la presenza di: <ul style="list-style-type: none"> • gabinetti; • scarichi; • tracciato acque di scarico; La verifica in loco conferma la corretta applicazione di quanto richiesto al punto 3					
4	Reg. 852/04 All. II, Cap. I Linee guida Min. Salute 6/05/10;	Gli addetti hanno a disposizione un numero sufficiente di lavabi, adeguatamente collocati e segnalati con acqua calda e fredda ed un sistema igienico per l'asciugatura ?	- La planimetria riporta la presenza di: <ul style="list-style-type: none"> • lavabi identificati; - La verifica in loco conferma la corretta applicazione di quanto richiesto al punto 4 Gli impianti di lavaggio per gli alimenti sono separati da quelli per il lavaggio delle mani					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	N C	IN
5	Reg. 852/04 All. II, Cap. I Linee guida Min. Salute 6/05/10;	Gli addetti hanno a disposizione un numero sufficiente di spogliatoi dotati di dispositivi (armadietti a doppio scomparto) per il ricovero degli abiti da lavoro. ?	La planimetria riporta la presenza di: <ul style="list-style-type: none"> • spogliatoi correttamente identificati; Le scarpe sono riposte in maniera tale da non costituire una possibile fonte di contaminazione per gli abiti da lavoro La verifica in loco conferma la corretta applicazione di quanto richiesto al punto 5					
6	Reg. 852/04 All. II, Cap. VIII Linee guida Min. Salute 6/05/10; Conf. Stato/Regioni del 13/1/05	L'impresa Alimentare assicura che gli addetti mantengono un elevato standard relativamente all'igiene del personale ?	<ul style="list-style-type: none"> • Protocollo gestione vestiario da lavoro del personale; • istruzioni al personale riguardo il comportamento igienico e l'abbigliamento da mantenere durante le fasi di lavorazione; • esclusione dalla lavorazione di chiunque sia addetto alla manipolazione degli alimenti e sia affetto da malattie trasmissibili tramite gli alimenti o presenti ferite infette; • modalità di controllo sull'osservanza delle regole igieniche interne; 					

Sezione 3

NOTE

Progr.	

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 16 Rev 01 del 21/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
--------------------------------------	-----------------------------------	---------------------------	----------

Sezione 1	Pagina 1 di 5
------------------	---------------

Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.

Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE CORRETTA PRASSI IGIENICA: LOTTA CONTRO GLI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI
--	---

Tipo Controllo ufficiale	Programmato ()	Straordinario ()
--------------------------	-----------------	-------------------

PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO

INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI
--

Esiti dei controlli precedenti:	C	NC	IN
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :			

EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	<p>Reg. 852/04 Art. 4;</p> <p>Conf. Stato/Regioni del 13/1/05</p> <p>Linee guida Min. Salute 6/05/10;</p> <p>D.Lgs. 626/94</p>	L'impresa alimentare ha una specifica procedura relativa alle attività di controllo adottate nei confronti dei parassiti – animali infestanti ed indesiderati?	<p>Procedura relativa alle attività di controllo adottate nei confronti dei parassiti-animali infestanti ed indesiderati</p> <p>Le informazioni sono complete ed indicano correttamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • finalità; • oggetto; • chi fa cosa, come e con quali strumenti; • le registrazioni (con le relative frequenze); <p>documenti di riferimento;</p> <p>La procedura comprende la seguente documentazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • planimetria dell'impianto con indicazione e numerazione dei punti ove vengono posizionate le esche/trappole; • definizione dei limiti oltre i quali è necessario intervenire e le relative azioni correttive da effettuare in caso di Non Conformità; • schede tecniche e tossicologiche dei prodotti utilizzati; <p>scheda relativa ad ogni intervento riportante</p>					
2	Reg. 852/04 Cap. II;	Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture destinate agli alimenti sono tali da consentire la protezione e la lotta contro gli animali infestanti?	La visione della planimetria e la verifica in loco conferma la corretta applicazione di quanto richiesto al punto 2					
3	<p>Conf. Stato/Regioni del 13/1/05</p> <p>Reg. 852/04 Cap. II;</p>	L'impresa alimentare ha predisposto opportune misure preventive volte ad ostacolare l'ingresso e/o l'insediamento degli infestanti ?	<p>Le informazioni sono complete ed indicano correttamente;</p> <ul style="list-style-type: none"> • idonea manutenzione delle strutture dell'edificio; • assenza di fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti; • installazione di rete anti insetto alle finestre; • corretta gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti di lavorazione; • manutenzione delle aree interne ed esterne; 					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
4	L. 82/94 – art.1; D.Lgs. 626/94 – art. 7	Se è stato stipulato un contratto con una ditta per l'effettuazione delle operazioni di disinfestazione e/o derattizzazione	contratto con una ditta che effettua le operazioni di disinfestazione e derattizzazione ed eventualmente di monitoraggio documentazione relativa alla registrazione della ditta incaricata presso la Camera di Commercio o l'albo provinciale delle imprese artigiane					
			Documentazione attestante il livello di addestramento del personale addetto alla lotta contro gli animali infestanti ed indesiderati.					

Sezione 3

NOTE

Progr.

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____

- con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 17 Rev 01 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
Sezione 1			Pagina 1 di 8
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.	
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE: GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE		
Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario	
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO			
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI			
Esiti dei controlli precedenti:	C	NC	IN
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :			
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale			

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. 1069/09 Artt. 21 e 26 Reg. 142/011 Capo II Reg. CE 853/04 All III Cap IV p. 15	I materiali di Cat. 1-MSR, 1, 2 e 3 sono identificabili e restano separati tra di loro e dai rifiuti non ad essi assimilabili per tutta la durata delle operazioni di raccolta?	<p>Presenza di procedura per la gestione dei SOA nel piano di autocontrollo, adeguata alla realtà produttiva</p> <p>La procedura è chiaramente identificabile (per esempio attraverso la data di stesura e/o di ultima revisione, riferimento al Piano di autocontrollo...) ed individui almeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • finalità/obiettivo • oggetto • chi fa cosa (è opportuno che il responsabile abbia firmato la procedura per presa visione) • come e con quali strumenti • quando (con quali frequenze) • registrazioni • documenti di riferimento <p>Salvo che il sangue non sia smaltito tutto come cat. 1, deve esistere una procedura per la raccolta separata del sangue di animali giudicati idonei al consumo umano (cat. 3) e gli animali non idonei (cat. 1: sangue di animali sospetti / infetti TSE, con residui di sostanze vietate, etc. o con tale sangue miscelato; cat. 2: sangue di animali infetti abbattuti nell'ambito epizootia, etc. o con tale sangue miscelato...)</p>					
2	DGRT 825/04 All. A, p.4.1	I contenitori dei sottoprodotti di Cat. 1-MSR, 1, 2 e 3 sono chiaramente identificati?	<p>Presenza di contenitori chiaramente identificati e posizionati in luoghi idonei</p> <p>I contenitori sono contrassegnati in modo inamovibile (striscia inamovibile, alta almeno 15 cm e di una lunghezza tale da renderla evidente, rispettivamente rossa con dicitura cat. 1, rossa, gialla e verde)</p>					
3	Reg. 1069/09 Artt. 21 e 26 Reg. 142/011 Sezione 4 DGRT 825/04, All. A, p.16.4	Lo stallatico ed il contenuto del tubo digerente vengono raccolti, trattati e/o smaltiti secondo i termini di legge?	<p>Presenza di documentazione attestante lo smaltimento come SOA dello stallatico e del contenuto del tubo digerente oppure</p> <p>Presenza di idonea documentazione che attesti la cessione dello stallatico ad aziende agricole per il successivo spargimento sui terreni</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
4	Reg. 142/011 Sezione 2	Qualora i sottoprodotti non siano asportati quotidianamente dal luogo di produzione, è previsto l'immagazzinamento mediante l'impiego del freddo?	I SOA sono immagazzinati in contenitori o in apposito locale e sottoposti a conservazione mediante l'impiego del freddo Tale stoccaggio viene effettuato in modo igienicamente idoneo, tale da rendere inaccessibile il materiale ad estranei e separatamente dagli alimenti destinate al consumo.					
5	Reg. 142/011 Sezione 2?	Le pelli degli ovi-caprini o dei conigli, in attesa della loro asportazione dal macello, vengono conservate secondo i termini di legge	Le pelli sono conservate mediante impiego del freddo oppure mediante salatura o essiccazione, in apposito spazio o locale appositamente dedicato e riconosciuto idoneo da parte del servizio veterinario della USL					
6	Dec.2003/721 /CE R e g C E 1069/09 art. 22	Le pelli bovine destinate alla produzione di gelatina alimentare, sono correttamente gestite?	Presenza di una procedura per la tracciabilità e la gestione separata (raccolta, deposito e trasporto) delle pelli bovine idonee a tale scopo da quelle non idonee Le pelli giudicate idonee alla produzione di gelatine sono raccolte e trasportate in contenitori e veicoli autorizzati e identificati, in modo separato dalle pelli provenienti da animali giudicati inidonei al consumo umano Presenza di copia della documentazione di trasporto (certificazione) prevista dall'allegato IX della Decisione 2003/721 CE					
7	R e g C E 1069/09 art. 21 e 22	Le pelli bovine inidonee alla produzione di gelatina sono correttamente gestite?	- Le pelli degli animali giudicati non idonei al consumo umano vengono identificate in modo chiaro dopo la seduta di macellazione e contraddistinte mediante marchiatura a fuoco o con coloranti approvati dal Servizio Veterinario e raccolte, depositate e smaltite secondo la categoria di SOA di appartenenza (1 o 3) - Presenza nel registro delle partite spedite di sottoprodotti della annotazione relativa allo smaltimento - Presenza del documento commerciale di trasporto previsto per i materiali di categoria 1 o 3 - Trasporto separato dalle pelli provenienti da animali giudicati idonei in contenitori o veicoli autorizzati ed identificati					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
8	Reg. CE 142/2011 Allegato VIII Capo I Sezione I	I veicoli, i contenitori riutilizzabili e le altre attrezzature che vengono a contatto con i sottoprodotti sono: - puliti, lavati e disinfettati dopo ogni uso? - tenuti in buono stato di pulizia? - puliti ed asciutti prima della utilizzazione?	I contenitori dei sottoprodotti di origine animale sono stoccati in una zona protetta e coperta dell'impianto ovvero essere muniti di coperchio. Presenza nella procedura di pulizia e disinfezione di parte specifica relativa al trattamento dei contenitori/veicoli per la raccolta e, ove applicabile, il trasporto dei SOA L'ispezione dei contenitori lavati dovrebbe confermare il loro buono stato di pulizia Ogni contenitore riutilizzabile è utilizzato per il trasporto di una sola categoria di SOA per evitare contaminazioni crociate Presenza di documento di trasporto o di specifica attestazione che riporta la data e l'ora del lavaggio e della disinfezione					
9	Reg. CE 142/2011 Allegato VIII Capo I Sezione I e Capo II	I contenitori ed i veicoli adibiti al trasporto dei SOA sono correttamente identificati?	Presenza sul contenitore o sul veicolo di targhetta inamovibile di metallo od altro materiale idoneo riportante l'indicazione della Regione, della USL di competenza e il numero di registrazione assegnato dalla USL Presenza sul contenitore/veicolo di etichetta inamovibile di idoneo colore che indichi la categoria di sottoprodotto trasportato					
10	Reg. CE 142/2011 Allegato VIII Capo I Sezione I	I veicoli, i contenitori riutilizzabili e le altre attrezzature che vengono a contatto con i sottoprodotti sono: - puliti, lavati e disinfettati dopo ogni uso? - tenuti in buono stato di pulizia? - puliti ed asciutti prima della utilizzazione?	Presenza nella procedura di pulizia e disinfezione di parte specifica relativa al trattamento dei contenitori/veicoli per la raccolta e, ove applicabile, il trasporto dei SOA Ogni contenitore riutilizzabile è utilizzato per il trasporto di una sola categoria di SOA per evitare contaminazioni crociate Presenza di documento di trasporto o di specifica attestazione che riporta la data e l'ora del lavaggio e della disinfezione					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
11	Reg. CE 142/2011 Allegato VIII Capo I Sezione I	Il trasporto dei SOA avviene in modo da evitare le contaminazioni crociate?	<p>I materiali di categoria 3 sono trasportati separatamente dai materiali di altra categoria</p> <p>Il trasporto dei SOA di categoria 3 avviene in contenitori separati ma contemporaneamente ai SOA di altra categoria; in tal caso è disponibile autorizzazione dell'azienda sanitaria recante specifiche disposizioni in merito alla gestione dei sottoprodotti trasportati</p> <p>In caso di trasporto promiscuo, in contenitori separati, di diverse categorie di sottoprodotti sui singoli contenitori sono apposti sigilli da parte del servizio Veterinario competente sull'impianto che produce i SOA</p> <p>In caso di trasporto promiscuo, in contenitori separati, di diverse categorie di sottoprodotti vi è evidenza dell'avvenuta segnalazione al Servizio Veterinario di destinazione</p>					
12	R e g . C E 1069/09 art. 22-	Vi è una corretta gestione dei registri relativi alle partite di SOA prodotte dall'impianto?	<p>E' presente il registro delle partite spedite di SOA</p> <p>Il registro è numerato pagina per pagina, con timbro e con firma di annullo della Az. USL sulla prima ed ultima pagina (anche nel caso di stampa su modulo continuo)</p> <p>Il registro dello speditore contiene i seguenti dati: la data di raccolta, la descrizione dei materiali, le specie animali per la Cat. 3, la quantità, il nome e l'indirizzo del trasportatore, il nome e l'indirizzo e il n° di riconoscimento del destinatario</p> <p>Il registro è aggiornato</p>					
13	Reg. CE 142/2011 Allegato VIII Capo III	I documenti di trasporto dei SOA sono correttamente compilati e gestiti?	<p>- I documenti commerciali di trasporto dei SOA sono del colore corrispondente alla categoria trasportata (rosso per Cat. 1, giallo per Cat. 2, verde per Cat. 3)</p> <p>- I documenti commerciali di trasporto dei SOA sono correttamente compilati</p> <p>- Le copie dei documenti commerciali di trasporto dei SOA sono correttamente archiviate</p> <p>- Nei casi previsti, il documento commerciale è controfirmato dal veterinario ufficiale</p> <p>- E' presente l'archiviazione per due anni dei documenti di trasporto e dei certificati sanitari relativi ai SOA prodotti e spediti</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3

NOTE

Progr.

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4

Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. CE 853/2004 Allegato 2, sezione II	<p>Come viene garantito che ogni animale o, se del caso, ogni lotto di animali ammessi nei locali del macello:</p> <p>a) sia adeguatamente identificato;</p> <p>b) sia accompagnato dalle opportune informazioni fornite dall'azienda di provenienza di cui alla Sez. III;</p> <p>c) non provenga da un'azienda o da una zona soggetta a un divieto di movimento o ad altre restrizioni per ragioni connesse con la salute umana o animale, salvo se l'autorità competente lo permette;</p> <p>d) sia pulito;</p> <p>e) sia sano, per quanto l'operatore del settore alimentare possa giudicare; e</p> <p>f) sia in condizioni soddisfacenti di benessere al momento dell'arrivo nel macello.</p>	<p>Presenza di un sistema di controllo per la verifica dei requisiti e della documentazione da compilare per ogni animale o lotto di animali che entra nello stabilimento in cui si evidenzia</p> <p>Presenza delle previste misure appropriate da adottare in caso di inosservanza di uno dei requisiti di cui alle lettere da a) a f)</p>					
2	Reg. CE 853/2004 Allegato 2, sezione II	Come avviene la comunicazione fra OSA e veterinario ufficiale in caso di inosservanza dei requisiti previsti?	Documento relativo alla comunicazione fra OSA e veterinario ufficiale					
3	Reg. CE 853/2004 Allegato 2, sezione II	Come vengono acquisite dal gestore del macello le informazioni in materia di sicurezza alimentare e come vengono messe a disposizione del veterinario ufficiale	Documento in cui viene descritto le modalità di acquisizione delle ICA.					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
4	Reg. CE 853/2004 Allegato 2, sezione II	<p>Le pertinenti informazioni sulla catena alimentare riguardano, in particolare: a) lo status sanitario dell'azienda di provenienza o lo status sanitario del territorio regionale per quanto riguarda gli animali;</p> <p>b) le condizioni di salute degli animali;</p> <p>c) i medicinali veterinari somministrati e gli altri trattamenti cui sono stati sottoposti gli animali nell'arco di un determinato periodo e con un tempo di sospensione superiore a zero giorni, come pure le date delle somministrazioni e dei trattamenti e i tempi di sospensione;</p> <p>d) la presenza di malattie che potrebbero incidere sulla sicurezza delle carni;</p> <p>e) i risultati, se pertinenti ai fini della tutela della salute pubblica, di tutte le analisi effettuate su campioni prelevati dagli animali o su altri campioni prelevati al fine di diagnosticare malattie che potrebbero incidere sulla sicurezza delle carni, compresi i campioni prelevati nel quadro del monitoraggio e controllo delle zoonosi e dei residui;</p> <p>f) le pertinenti relazioni relative alle ispezioni ante e post mortem sugli animali della stessa azienda di provenienza, comprese, in particolare, le relazioni del veterinario ufficiale;</p> <p>g) i dati relativi alla produzione, quando ciò potrebbe indicare la presenza di una malattia;</p> <p>h) il nome e l'indirizzo del veterinario privato che assiste di norma l'azienda di provenienza.</p>	Documento in cui sono riportate le informazioni richieste relative alla catena alimentare, le eventuali deroghe (accordo permanente o sistema di garanzia qualità)					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif Note	Esito		
						C	NC	IN
5		Come vengono comunicate da parte dell'operatore del settore alimentare al veterinario ufficiale eventuali problemi di ordine sanitario prima dell'ispezione ante mortem ?	Documento relativo alla comunicazione fra OSA e veterinario ufficiale					
6	DPR 317/96 e smi Manuali operativi anagrafi zootecniche	Come avviene la verifica della corrispondenza tra i sistemi d'identificazione di ogni animale e quanto riportato sui documenti di accompagnamento/scorta e nel caso dei bovini la loro presenza in BDN	Documento in cui viene descritto le modalità verifica fra sistemi di identificazione e documentazione di scorta degli animali e per i bovini la loro presenza in BDN					
7	Reg. CE 852/04, art. 5, P.to 2, lett. g)	Sono stati previsti e predisposti i documenti e le registrazioni adeguati alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare al fine di dimostrare l'effettiva applicazione delle misure previste?						
8	Reg. CE 854/04, articolo 4, P.to 4 e P.to 5	La verifica dei pertinenti dati dell'operatore del settore alimentare permette di desumere sufficienti garanzie circa il costante rispetto di quanto previsto al punto 1) e 4)?	Documentazione di scorta debitamente conservata; corrispondenza tra documentazione archiviata e registrazioni effettuate; elenco fornitori; azioni correttive attuate in caso di riscontro di non conformità					
9		La verifica in loco conferma la corretta e costante applicazione delle attività previste dalla/e procedura/e di cui al P.to 1?	Eventuali interviste al personale incaricato per verificare se conoscano le attività previste ed abbiano adeguata formazione					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3

NOTE

Progr.

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4

Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____ ;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

A) CONTROLLO MICROBIOLOGICO

Sezione 2								
Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	esito		
						C	NC	IN
1	Reg. CE 2073/05,	L'impresa alimentare ha una specifica procedura relativa al controllo microbiologico dei propri prodotti?	<p>Procedura relativa al controllo microbiologico dei prodotti datata e firmata dal responsabile della procedura</p> <p>Le informazioni sono complete ed indicano correttamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • finalità; • oggetto; • chi fa cosa, come e con quali strumenti; • le registrazioni (con le relative frequenze); • documenti di riferimento; 					
2	Reg. CE 2073/05, art. 4, p.to 1, 2 L.R. n°9/2006	L'OSA ha stabilito un dettagliato piano di campionamento microbiologico nel quadro delle procedure HACCP?	<p>I piani ed i metodi di campionamento sono quelli indicati dalla norma</p> <p>piano di campionamento con indicate le frequenze e le matrici da campionare</p> <p>Valutazione dell'istruzione d'uso dell'alimento per decidere la frequenza del campionamento</p> <p>rispetto delle frequenze indicato nel piano di campionamento adottato dall'OSA nel quadro delle procedure HACC</p> <p>iscrizione nell'elenco regionale dei laboratori che effettuano analisi nell'ambito delle procedure di autocontrollo delle industrie alimentari o accreditati da ACCREDIA (vedi banca dati) per i laboratori fuori regione</p> <p>I metodi di analisi sono quelli indicati all' art. 4, p.to 1 del Reg. CE 2073/05</p>					

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	esito		
						C	NC	IN
3	Reg. CE 2073/05, art. 5, p.to 2	Per verificare il rispetto dei criteri microbiologici sono previsti campionamenti delle aree e delle attrezzature?	Piano campionamenti aree ed attrezzature Indicazione delle superfici da cui vengono prelevati campioni e motivazione della loro individuazione Parametri ricercati Limiti di accettabilità congrui					
4	Reg. CE 2073/05, art. 5, p.to 2	Gli OSA che producono alimenti favorevoli alla crescita di L. monocytogenes hanno nel loro piano di campionamento prelievi sulle superfici ed attrezzature relativamente alla ricerca di L. monocytogenes?	Piano campionamenti aree ed attrezzature Indicazione delle superfici da cui vengono prelevati campioni e motivazione della loro individuazione Parametri ricercati Limiti di accettabilità congrui					
5	Reg. CE 2073/05, art. 3, p.to 2	Per i prodotti pronti che rappresentano terreno favorevole alla crescita di L. monocytogenes sono stati effettuati studi che assicurino il rispetto dei requisiti di sicurezza alimentare per tutta la durata della conservabilità ? (shelf life)	Prove per dimostrare che l'alimento è favorevole o meno allo sviluppo di microrganismi pericolosi Prove di shelf life che assicurino il rispetto dei requisiti di sicurezza alimentare per tutta la durata della conservabilità					
6	Reg. CE 2073/05, art. 7	Esiste una procedura formalizzata per il controllo e la risoluzione delle non conformità?	Le informazioni sono complete ed approfondite, tanto da consentire una corretta gestione delle NC					
7	Reg. CE 2073/05, art. 7	La procedura prevede idonea documentazione riguardante le registrazioni delle non conformità e le azioni correttive da adottare in caso di controlli con esito sfavorevole ?	Corretta e chiara indicazione relativamente i limiti di accettabilità, le azioni correttive da adottare in caso di NC Corretta registrazione delle NC Corretta gestione delle NC					

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

B) CONTROLLO CHIMICO E/O FISICO

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	esito		
						C	NC	IN
8	Reg. CE 852/2004	L'OSA nel quadro delle procedure HACCP ha stabilito un piano di controllo/ campionamento per i pericoli chimici?	Individuazione dei pericoli chimici connessi con la lavorazione e con l'alimento prodotto Procedura relativa al controllo dei pericoli chimici datata e firmata dal responsabile della procedura Piano campionamenti chimici con indicazione delle matrici e frequenza Indicazione dei limiti critici relativamente ai contaminati chimici e delle azioni correttive conseguenti Corretta registrazione delle NC Corretta gestione delle NC					
9	Reg. CE 852/2004	L'OSA nel quadro delle procedure HACCP ha stabilito un piano di controllo per i pericoli fisici ?	Individuazione dei pericoli fisici connessi con la lavorazione e con l'alimento prodotto Procedura relativa al controllo dei pericoli fisici datata e firmata dal responsabile della procedura Presenza di attrezzature (es. metal-detector) per il controllo del pericolo fisico Indicazione delle azioni correttive conseguenti a NC Corretta registrazione delle NC Corretta gestione delle NC					

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Sezione 3

NOTE

Progr.	

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

- archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate
- richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D. D.....)
- richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del
- sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____
- rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____
- sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;
- contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;
- richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____ ;
- attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;
- altro _____ ;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

Allegato 20 Rev 01 del 15/03/2012	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
Sezione 1			Pagina 1 di 11
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.	
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE CORRETTA PRASSI IGIENICA: QUALITA' DELLE ACQUE		
Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario	
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO			
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI			
Esiti dei controlli precedenti:	<input type="radio"/> C <input type="radio"/> NC <input type="radio"/> IN		
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti:			
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale			

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Re. CE 854/2004 D.L.vo 31/2001 D.M. 174/2004	E' disponibile documentazione relativa all'approvvigionamento idrico, alla qualità delle acque con riferimento al loro utilizzo e documentazione delle verifiche previste dall'operatore a garanzia del controllo?	<p><u>Presenza di Procedura</u> con riferimento alla</p> <ul style="list-style-type: none"> -tipologia di approvvigionamento idrico potabile -utilizzo di impianti di trattamento, depositi di accumulo e loro manutenzione/sanificazione - utilizzo di materiali e oggetti destinati a contatto con l'acqua potabile ai sensi del D.M. 174/2004 -sistema di controllo della potabilità dell'acqua (modalità, frequenze, registrazioni ecc) - le verifiche analitiche sono effettuate da un laboratorio iscritto negli elenchi regionali (LR 9/2006) -sistema di controllo per l'eventuale utilizzo di acqua Non Potabile. - analisi dei pericoli e gestione del rischio nel caso in cui l'acqua entri come ingrediente nel ciclo produttivo, con particolare riferimento alla gestione di eventi di erogazione di acqua potabile in deroga ai valori di parametro. -gestione delle Non Conformità <p><u>Presenza di planimetria</u> con</p> <ul style="list-style-type: none"> -numerazione dei punti di erogazione -localizzazione dei sistemi di trattamento -corrispondenza della planimetria alla documentazione del procedimento autorizzativo e allo stato attuale dello stabilimento -eventuale identificazione distinta della rete di distribuzione e dei punti di erogazione dell'acqua Non Potabile 					
2	Reg. CE 852/2004 All. II Cap. VII D.L.vo 31/2001 Line Guida N.C. DGSAN 13827/2010	Individuazione dell'uso Previsto Vi è disponibilità di documenti che individuino eventuali utilizzi di acqua potabile per la produzione	Sono presenti informazioni complete relativamente alla produzione (fabbricato, manipolato, conservato ecc.) e all'uso di ghiaccio o vapore.					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

		di ghiaccio o vapore che entrano a diretto contatto con l'alimento?					
3	Reg. CE 852/2004 All.II Cap. VII DI: 31/2001 Linee Guida DIGSAN 13827/2010	Individuazione delle azioni preventive Sono state individuate le azioni preventive per evitare possibili contaminazioni degli alimenti che entrano a contatto con ghiaccio o vapore?	Le azioni preventive previste sono sufficienti a garantire la sicurezza alimentare Gestione delle NC				
4	Reg. CE 852/2004 All.II Cap. VII DI: 31/2001 Linee Guida DIGSAN 13827/2010	Utilizzo dell'acqua riciclata Nel caso lo stabilimento utilizzi acqua riciclata, vi è disponibilità di documenti che attestino gli stessi requisiti di questa, fissati per l'acqua potabile?	le informazioni, i limiti, le azioni correttive e le verifiche effettuate, garantiscono la potabilità dell'acqua riciclata. Gestione delle NC				
5	Reg. CE 854/2004 ; D.L.vo 31/2001 ; Reg. CE 852/2004 All. II Cap.	Procedura in controllo della qualità delle acque di pozzo Presenza di giudizio di potabilità della	Presenza del giudizio di potabilità sui singoli approvvigionamenti idrici autonomi eventualmente corredata di planimetria aggiornata, con individuazione del punto di captazione e comprensiva dell'area ad esso circostante, nonché di relazione tecnica che descriva la tipologia della fonte, la stima della quantità di acqua emunta, la stratigrafia del terreno, le modalità di				

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

	VII	fonte idrica autonoma e presenza e disponibilità della documentazione relativa a tale attingimento autonomo	realizzazione delle opere di attingimento e di accumulo, la presenza di eventuali altre fonti di approvvigionamento pubblico con il quale si potrebbero verificare interferenze e di eventuali fonti di potenziale pericolo per la falda. Autorizzazione all'emungimento e/o comunicazione alla Provincia					
6	Reg. CE 854/2004 ; D.L.vo 31/2001; Reg. CE 852/2004 All. II Cap. VII	Sono disponibili informazioni su consumo dell'acqua? Quantitativo di acqua proveniente dall'approvvigionamento idrico autonomo utilizzato per la produzione all'interno della azienda alimentare	Presenza di un sistema di rilevazione della quantità di acqua utilizzata nell'industria alimentare					
7	Reg. CE 854/2004 ; D.L.vo 31/2001 ; Reg. CE 852/2004 All. II Cap. VII D.M. 174/2004 D.M. 25/2012	Vi è presenza e disponibilità della documentazione relativa all'impianto di trattamento e alla sua manutenzione?	Presenza della relazione tecnica dell'impianto di trattamento e/o accumulo, eventualmente corredata di schema a blocchi. Presenza di dichiarazione di conformità o di rispondenza dell'impianto, di cui al D.M. 22 gennaio 2008, n. 37. Presenza dichiarazione conformità dei materiali destinati a contatto con l'acqua potabile di cui al D.M: 174/2004. Eventuale presenza di un contratto di assistenza e manutenzione/sanificazione stipulato con ditta privata o relazione su interventi di manutenzione/sanificazione interni.					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

8	Accordo stato-regioni CSR 13/1/2005 Rep.2182 Prerequisiti dell'autocontrollo	Negli stabilimenti di produzione e lavorazione di carni, ove esiste un impianto di clorazione vengono applicati le seguenti pratiche e procedure	Evidenza del controllo del livello di cloro disciolto, esempio sonda inserita con allarme al superamento dei limiti o in alternativa misurazioni periodiche; Conoscenza del consumo orario di acqua per il calcolo e la valutazione dell'efficacia della clorazione; Trattamento di dechlorazione degli eventuali residui in eccesso; Scheda tecnica del funzionamento del cloratore e designazione del responsabile; Controlli microbiologici abbinati a controllo cloro residuo;							
9	Reg. CE 854/2004 ; D.L.vo 31/2001 ; Reg. CE 852/2004 All. II Cap. VII	Vi è presenza di documentazione attestante la valutazione del rischio derivante dall'utilizzo di fonte di approvvigionamento idrico autonomo, dai trattamenti intermedi effettuati e dai materiali utilizzati per gli impianti?	Presenza di documentazione di valutazione del rischio e relative frequenze di controllo anche attraverso analisi da effettuarsi su fonte di approvvigionamento e all'utilizzo							
10	Accordo	Negli stabilimenti di produzione e	Analisi	Fonte approvvigionamento	Frequenza raccomandata					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

	stato-regioni CSR 13/1/2005 Rep.2182 Prerequisiti dell'autocontrollo	lavorazione di carni, nel caso in cui non sia stata effettuata una valutazione del rischio riguardo alle frequenze di campionamento in autocontrollo, sono osservate perlomeno le frequenze minime dell'accordo?	Microbiologica Chimica	Rete idrica pubblica Acqua di pozzo privato Rete idrica pubblica con immagazzinamento intermedio Acqua superficiale non trattata In caso di pozzo privato o acque superficiali Negli altri casi si può derogare dal controllo annuale nel caso l'OSA acquisisca i risultati del controllo chimico effettuati sulla rete pubblica di approvvigionamento	1/anno 1/mese 1/mese 1/sett. 1/anno 1/anno					
11	Reg. CE 854/2004 ; D.L.vo 31/2001 ; Reg. CE 852/2004 All. II Cap. VII	Vi è presenza e disponibilità di documentazione attestante i controlli analitici interni effettuati sulla fonte di approvvigionamento idrico autonomo e sull'acqua in distribuzione all'interno dell'azienda ai sensi del D.L.vo 31/2001 e della valutazione dei rischi?	Presenza dei risultati analitici conformi per numero e tipologia ai parametri previsti							
12	Reg. CE 854/2004 ; D.L.vo 31/2001 ;	La rete distributiva interna presenta condotte	Presenza di documentazione planimetrica indicante le due reti distinte, Presenza di condotte idoneamente segnalate per l'acqua non potabile e non raccordate con quelle per l'acqua							

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

	Reg. CE 852/2004 All. II Cap. VII	debitamente separate per l'acqua potabile e l'acqua non potabile?	potabile				
13	Reg. CE 852/2004 All. II Cap. VII; D.L.vo 31/2001; Circolare DG SAN 13827 del 6.5.2010	Vi è disponibilità di documenti che individuino eventuali utilizzi di acqua potabile per la produzione di ghiaccio o vapore che entrano a diretto contatto con l'alimento?	Sono presenti informazioni complete relativamente alla produzione (fabbricato, manipolato, conservato ecc.) e all'uso di ghiaccio o vapore.				
14	Reg. CE 852/2004 All. II Cap. VII DI: 31/2001 Linee Guida DIG SAN 13827/2010	Acqua utilizzata per il raffreddamento dei contenitori di alimenti E' disponibile la documentazione relativa ai provvedimenti presi che consenta di garantire che l'acqua utilizzata per il raffreddamento di contenitori di alimenti trattati termicamente non costituisce fonte di contaminazione per i prodotti alimentari?	La procedura adottata, i limiti, le azioni correttive e le verifiche effettuate garantiscono la sicurezza alimentare dei prodotti trattati termicamente. Gestione delle NC				

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

15	Reg. CE 852/2004 All.II Cap. VII DI: 31/2001 Linee Guida DIGSAN 13827/2010	Acqua utilizzata per il lavaggio dei prodotti della pesca E' presente documentazione che attesti la qualità delle acque con le quali vengono lavati i prodotti della pesca compresi i molluschi bivalvi, echinodermi, tunicati e gasteropodi marini vivi?	La procedura adottata, le azioni preventive, correttive e le verifiche effettuate, consentono di garantire che l'acqua utilizzata per il lavaggio dei prodotti della pesca, i molluschi bivalvi, echinodermi, tunicati e gasteropodi marini vivi è acqua potabile o acqua pulita. Gestione delle NC					
----	---	--	--	--	--	--	--	--

Sezione 3	
NOTE	
Progr.	

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4

Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____

- con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____ ;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____ ;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 21 Rev 01 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
Sezione 1			Pagina 1 di 6
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.	
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE: CONTROLLO DELLA TEMPERATURA E MANTENIMENTO DELLA CATENA DEL FREDDO		
Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario	
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO			
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI			
Esiti dei controlli precedenti:	<input type="radio"/> C <input type="radio"/> NC <input type="radio"/> IN		
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :			
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale			

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	<p>Reg. CE 852/2004 Art. 4)</p> <p>Conf. Stato/Regioni del 13/01/05</p> <p>Linee Guida Min. salute 06/05/10</p>	<p>E' redatta una procedura relativa alla attività per il controllo delle temperature degli alimenti e per il mantenimento della catena del freddo?</p>	<p>Presenza di una procedura relativa al controllo delle temperature e mantenimento della catena del freddo, chiaramente identificabile (per esempio attraverso la data di stesura e/o di ultima revisione) firmata dal responsabile della procedura e che individui almeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • finalità/obiettivo • oggetto • chi fa cosa , come e con quali strumenti • quando (con quali frequenze) • registrazioni • documenti di riferimento <p>Tale procedura deve individuare almeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • le diverse temperature per i diversi prodotti/sale di lavorazione/depositi frigoriferi/impianti di trattamento termico/etc., • il/i sistema/i di controllo per assicurare/verificare che le temperature siano costantemente rispettate (controllo periodico degli impianti termici, registrazioni continue o periodiche, verifiche periodiche delle temperature) , • modalità e tempi di archiviazione dei dati relativi alle temperature rilevate, • la frequenza con la quale gli strumenti di misurazione devono essere calibrati/tarati. • le azioni correttive da adottare in caso di rilievo di non conformità (compreso un piano di emergenza in caso di malfunzionamento degli impianti termici). <p>Presenza di una planimetria aggiornata con indicata la dislocazione e le destinazioni d'uso dei locali/impianti a temperatura controllata (es. sale lavorazione, frigo...), degli impianti di trattamento termico e delle attrezzature (es. sterilizzatori coltelleria, autoclave...)</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
2	Reg. CE 852/2004 Art 4 e All II Cap. XII Conf. Stato/Regioni del 13/01/05 Linee Guida Min. salute 06/05/10	La verifica dei pertinenti dati dell'operatore del settore alimentare permette di desumere sufficienti garanzie circa il costante rispetto della/e procedura/e di cui al P.to 1 ?	Presenza di registrazioni/schede di verifica correttamente compilate dall'operatore incaricato (schede datate e firmate/siglate dal compilatore) e riferite ad un determinato periodo di tempo ed ad un determinato impianto, archiviate per un tempo almeno proporzionale alla shelf-life dei prodotti. Presenza di registrazioni/documentazione che attestino le eventuali azioni correttive previste e intraprese in caso di non conformità e se tali azioni correttive sono congrue rispetto alla non conformità rilevata. Presenza di relazioni programmate di valutazione dei risultati delle registrazioni/verifiche periodiche Presenza di una programmazione per la taratura/calibrazione degli strumenti di misurazione e relativa documentazione.					
3	Reg. CE 852/2004 Cap.I Conf. Stato/Regioni del 13/01/05 Linee Guida Min. salute 06/05/10	Le strutture destinate a mantenere i prodotti alimentari in condizioni adeguate di temperatura, sono progettate in modo tale che la temperatura possa essere controllata e ove opportuno registrata?	Presenza di strutture adeguate e sistemi di registrazione della temperatura idonei in relazione al tipo di attività esercitata (presenza di termometri con registrazione continua su nastro o dischetto, teletermometri registratori collegati a sistemi centralizzati o altri sistemi di registrazione analoghi) Qualora la registrazione consista in rilevazioni intermittenti, l'intervallo tra una registrazione e l'altra deve garantire la possibilità di intervenire in tempo utile con le idonee misure correttive.					
4	Reg. CE 854/2004 Art. 4 Conf. Stato/Regioni del 13/01/05 Linee Guida Min. salute 06/05/10	La verifica in loco conferma la corretta e costante applicazione delle attività previste dalla/e procedura/e di cui al P.to 1?	Corretta e costante applicazione della procedura					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3**NOTE**

Progr.

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4

Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ____/____/____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ____/____/____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____ ;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 22 Rev 01 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
Sezione 1			Pagina 1 di 7
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.	
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE: FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO DEGLI ADDETTI		
Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario	
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO			
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI			
Esiti dei controlli precedenti:	<input type="radio"/> C <input type="radio"/> NC <input type="radio"/> IN		
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :			
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale			

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 1								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	<p>Reg. CE 852/2004 Art 4 e All. II Cap XII</p> <p>Conf. Stato/Regioni del 13/01/05</p> <p>Linee Guida Min. salute 06/05/10</p>	<p>E' stata redatta una procedura relativa alla formazione in materia d'igiene e ove necessario, alla formazione specifica dei responsabili dell'elaborazione e della gestione della procedura HACCP o del funzionamento delle pertinenti guide ?</p>	<p>Presenza di una procedura scritta relativa alla formazione e addestramento del personale , chiaramente identificabile (per esempio attraverso la data di stesura e/o di ultima revisione, che individui almeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • finalità/obiettivo • oggetto • chi fa cosa (è opportuno che il responsabile abbia firmato la procedura per presa visione) • come e con quali strumenti • quando (con quali frequenze) • registrazioni • documenti di riferimento <p>Nella procedura devono essere individuati: requisiti di chi effettua la formazione e l'addestramento; gli argomenti necessari alla formazione per la specifica realtà aziendale e per gli specifici compiti degli operatori; la programmazione degli interventi di formazione e di addestramento; il percorso di formazione addestramento/affiancamento dei nuovi assunti ed in caso di introduzione di nuove procedure o attrezzature; lo specifico percorso formativo di personale addetto a ruoli o mansioni per i quali la normativa nazionale o comunitaria prevede uno specifico attestato (addetti allo stordimento degli animali o ausiliari in macello, addetti al trasporto degli ungulati su lunghe distanze, ecc.); i sistemi di verifica della formazione adottati.</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
2	<p>Reg. CE 852/2004 All.II Cap. XII</p> <p>Conf. Stato/Regioni del 13/01/05</p> <p>Linee Guida Min. salute 06/05/10</p>	<p>L'Operatore del settore alimentare assicura che gli addetti alla manipolazione degli alimenti siano controllati e/o abbiano ricevuto un addestramento e/o una formazione in materia d'igiene alimentare in relazione al tipo di attività ?</p>	<p>Personale formato per le specifiche mansioni. Presenza di attestati/documenti attestanti la formazione Presenza di liste di distribuzione che attestino la consegna agli addetti di opuscoli, documenti o altro materiale didattico che dettagli le procedure di lavoro e/o contenga raccomandazioni per comportamenti igienicamente corretti. Presenza di cartellonistica che dettagli le procedure di lavoro e/o raccomandazioni per comportamenti igienicamente corretti Presenza di un sistema per la verifica sull'apprendimento della formazione ricevuta dagli addetti (per. es.: questionari di rendimento alla fine degli eventi formativi). Presenza di schede di controllo periodico per verificare l'efficacia della formazione (es.: le schede dei controlli operativi o specifiche check list di valutazione del comportamento del personale) datate e firmate/siglate dal compilatore.</p>					
3	<p>Reg. CE 852/2004 All.II Cap. XII</p> <p>Conf. Stato/Regioni del 13/01/05</p> <p>Linee Guida Min. salute 06/05/10</p>	<p>L'Operatore del settore alimentare assicura che i responsabili dell'elaborazione e della gestione della procedura HACCP o del funzionamento delle pertinenti guide, abbiano ricevuto un'adeguata formazione per l'applicazione dei principi del sistema HACCP ?</p>	<p>Responsabili dell'elaborazione e della gestione della procedura HACCP adeguatamente formati. Presenza di attestati/documenti attestanti la formazione</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito			
						C	NC	IN	
4	<p>Reg. CE 852/2004 Art 4</p> <p>Conf. Stato/Regioni del 13/01/05</p> <p>Linee Guida Min. salute 06/05/10</p>	<p>La verifica dei pertinenti dati dell'operatore del settore alimentare, permette di desumere sufficienti garanzie circa il costante rispetto della/e procedura/e di formazione in materia di igiene alimentare e procedure di lavoro?</p>	<p>Corretta e costante applicazione della procedura.</p> <p>Presenza di schede di controllo periodico (es. le schede dei controlli operativi o specifiche check list di valutazione del comportamento del personale) datate e firmate/siglate dal compilatore.</p> <p>P r e s e n z a d i registrazioni/documentazione dell'operatore del settore alimentare, attestante le eventuali azioni correttive messe in atto in caso di non conformità rilevate con il controllo (comportamenti non igienici o non in linea con le procedure di lavoro);</p> <p>Relazioni programmate di valutazione dell'efficacia della formazione;</p> <p>Registrazioni delle presenze agli incontri di formazione;</p> <p>Presenza di attestati e/o documenti attestanti la formazione e l'addestramento del personale con indicazione degli argomenti trattati, le ore di formazione, datati e firmati dal/i docente/i</p> <p>Slides, lucidi, opuscoli e ogni altra documentazione relativa agli incontri di formazione conservata agli atti</p>						

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3**NOTE**

Progr.

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4

Progr Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____ ;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 D.L.vo 109/92 (allergeni compresi)	Descrizione del prodotto Vi è disponibilità di documenti che descrivono i prodotti, sia con riferimento alle materie prime, sia con riferimento ai prodotti finiti e, ove utile, agli intermedi di lavorazione?	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, <i>shelf life</i> , eventuali informazioni al consumatore (etichetta) e istruzioni per l'uso, criteri microbiologici o chimici applicabili. Le informazioni sono complete ed approfondite, tanto da consentire una completa elencazione dei pericoli associati al prodotto.					
2	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 D.L.vo 109/92 (allergeni compresi)	Individuazione dell'uso Previsto Vi è disponibilità di documenti che individuino eventuali categorie di consumatori con requisiti particolari di alimentazione (ad esempio: allergici, bambini, ospedalizzati...)?	Sono presenti informazioni complete relativamente all'uso previsto Sono presenti informazioni sulla destinazione del prodotto alimentare a categorie di consumatori a rischio.					
3	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004	Realizzazione del diagramma di flusso Vi è disponibilità di documenti che rappresentino schematicamente le principali fasi produttive?	Il grado di dettaglio del diagramma è funzionale al processo produttivo.					
4	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004	Conferma del diagramma di flusso sul campo Vi è disponibilità di un diagramma di flusso datato e vistato?	le informazioni riportate nel diagramma di flusso sono congruenti con quelle ricavabili dalla visita nei locali di lavorazione					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
5	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 art. 5, p.to 2,lett. a)	Elenco dei pericoli e delle misure di controllo Vi è disponibilità di un elenco completo di pericoli fisici, chimici e biologici di cui è ragionevole attendersi la comparsa e/o presenza nelle varie fasi di lavoro e che devono essere prevenuti, eliminati o ridotti a livelli accettabili?	<p>è presente l'elencazione dei pericoli associati ai prodotti (materie prime, semilavorati, prodotti finiti)</p> <p>è presente l'elencazione dei pericoli associati al processo per ciascuna fase di lavorazione individuata nel diagramma di flusso</p> <p>E' disponibile evidenziazione della presenza nel processo produttivo di fasi capaci di risanare o amplificare i pericoli individuati</p> <p>le misure di controllo associate ad ogni singolo pericolo e la loro relazione con le GMP/SOP già esistenti sono sufficienti</p> <p>I pericoli sono adeguatamente dettagliati riportando, ad esempio: nome dei microrganismi patogeni, tipo di contaminanti particellari, nome delle sostanze chimiche indesiderate...</p> <p>Ove possibile è prevista una valutazione dei pericoli sia di tipo qualitativo sia di tipo Quantitativo</p> <p>Vi è disponibilità di documentazione scientifica, tecnica e/o legislativa che sostenga le decisioni prese per la stesura del sistema HACCP</p> <p>Individuazione per ciascun pericolo delle misure preventive che potrebbero essere utilizzate per gestire/ controllare i pericoli individuati</p>					
6	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 art. 5, p.to 2, lett. b)	Individuazione dei punti critici di controllo Sono stati identificati i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un rischio o per ridurlo a livelli accettabili?	<ul style="list-style-type: none"> - Vi è disponibilità di un criterio logico e di una giustificazione per i CCP individuati - I criteri di individuazione dei CCP sono stati utilizzati correttamente (ad esempio attraverso la documentazione dell'albero delle decisioni) - I CCP identificati rispondono a criteri di praticabilità ed efficacia ai fini della prevenzione - i è disponibilità di documentazione scientifica, tecnica e/o legislativa che sostenga le decisioni prese per la stesura del sistema HACCP - sono definiti criteri di semplificazione attraverso i quali alcuni pericoli potenziali identificati sono gestiti con misure preventive nell'ambito dei prerequisiti. - ali criteri sono congrui con tutto il sistema Haccp 					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
7	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 art. 5, p.to 2, lett. c)	Limiti critici nei punti critici di controllo	<p>I limiti critici sono documentati, oggettivi, misurabili, validati</p> <p>Sono coerenti i valori riportati nel piano HACCP e quelli presenti in altri documenti aziendali (ad esempio: specifiche di processo, ricette...).</p> <p>i limiti stabiliti sono coerenti con le fonti in possesso dell'azienda (bibliografia, storia aziendale,...)</p> <p>i limiti critici sono tutti valutabili con criteri oggettivi (per esempio: tempo, temperatura, concentrazione, pH, assenza/presenza di metalli, ecc.) ed è specificata l'unità di misura</p>					
8	Reg. CE 852/04, art. 5, p.to 2, lett. d)	Monitoraggio dei punti critici di controllo Sono state stabilite ed applicate procedure di sorveglianza efficaci nei punti critici di controllo?	<ul style="list-style-type: none"> - Il piano riporta la modalità di monitoraggio (automatico o meno), la frequenza (in continuo o periodico) e le responsabilità - Per ogni CCP individuato è definito un sistema di monitoraggio inteso come sequenza programmata di osservazioni o misure di un parametro di controllo capace di garantire il rispetto del limite critico prefissato. - Per ogni monitoraggio prestabilito è stabilita la frequenza. - Sono state stabilite apposite procedure di registrazione sistematica dei dati del monitoraggio - Le registrazioni sistematiche dei dati del monitoraggio devono avvenire nelle modalità prestabilite e puntualmente. - L'attrezzatura utilizzata per il monitoraggio deve essere presente, funzionante e sottoposta a calibrazioni periodiche - La modalità di monitoraggio è corretta e consente il controllo del CCP - la frequenza (in continuo o periodica) è sufficiente a rendere efficaci i CCP - Se non continua, la frequenza del monitoraggio deve essere sufficientemente attendibile per indicare che il pericolo è sotto controllo. - I responsabili del monitoraggio e loro sostituti devono essere stati identificati e formati. 					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito			
						C	NC	IN	
9	Reg. CE 852/04, art. 5, p.to 2, lett. e)	<p>Azioni correttive</p> <p>Sono state stabilite le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui dalla sorveglianza risulti che un determinato punto critico non è sotto controllo?</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Per tutti i CCP individuati devono essere previste specifiche azioni correttive - Le azioni correttive individuate hanno caratteristiche tali da correggere deviazioni del processo produttivo prima che la situazione sia fuori controllo - Il piano prevede una procedura di gestione dei prodotti non conformi ottenuti nel periodo in cui il processo è stato fuori controllo. - Le azioni correttive individuate devono essere capaci di identificare ed eliminare la causa della deviazione riportando il CCP sotto controllo - Sono presenti "azioni preventive", cioè apposite misure per prevenire il ripetersi del problema. - E' stata individuata e formata la persona e suo sostituto responsabile dell'attuazione delle azioni correttive. - Nel piano HACCP i mezzi da impiegare e le operazioni da eseguire nella gestione dell'azione correttiva sono stati descritti in modo inequivocabile ed adeguato - Il piano HACCP prevede le modalità di registrazione delle azioni correttive - Le registrazioni sull'applicazione delle azioni correttive adottate sono disponibili e avvengono nelle modalità prestabilite. - Dall'esame di tali registrazioni si ha evidenza che, in caso di superamento dei limiti critici, <ul style="list-style-type: none"> - lo stabilimento ha identificato ed eliminato la causa - le azioni correttive hanno assicurato che il CCP sia di nuovo sotto controllo - sono state attuate le misure per prevenire il ripetersi della deviazione - Nel caso di deviazioni di processo non associate ad un'azione correttiva specifica o conseguenti un pericolo imprevisto, lo stabilimento: <ul style="list-style-type: none"> - ha segregato e trattenuto tutto il prodotto interessato dalla deviazione - ha eseguito una valutazione per determinare se il prodotto era idoneo alla commercializzazione - ha adottato tutte le misure necessarie nei confronti del prodotto non conforme e/o per il ritiro/richiamo del prodotto eventualmente commercializzato - ha condotto un riesame per determinare se la deviazione o i pericoli imprevisti devono essere inclusi nel piano HACCP - è in possesso della documentazione per sostenere le decisioni adottate durante il riesame 						

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
9	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 Reg. CE 2073/2005	Verifica E' disponibile un piano di verifica del piano HACCP e del sistema di autocontrollo?	<p>Il piano HACCP prevede procedure di verifica atte a valutare l'efficienza e l'efficacia del piano di autocontrollo messo in atto dall'industria alimentare</p> <p>sono state codificate le modalità di verifica (e/o le relative registrazioni) scelte dall'azienda, ad esempio: audit interni, verifica visiva delle operazioni, piano dei controlli analitici, validazione e rivalidazione a livello di CCP</p> <p>Il piano di verifica indica modalità, frequenza e Responsabilità</p> <p>Vengono utilizzate le informazioni derivanti dai reclami dei consumatori all'interno del sistema di verifica.</p> <p>La revisione delle registrazioni delle attività di monitoraggio e dell'adozione delle azioni correttive e preventive intraprese sono generalmente gli strumenti utilizzati per consentire all'azienda alimentare di verificare l'efficienza e l'efficacia del sistema HACCP adottato.</p> <p>Le procedure di verifica generalmente devono prevedere un'osservazione diretta delle modalità di monitoraggio dei CCP individuati e di adozione delle azioni correttive.</p> <p>Le procedure di verifica comprendono l'osservazione o la misurazione diretta di parametri e la verifica dalla taratura degli strumenti.</p> <p>Possono essere previste e pianificate analisi di laboratorio come strumento di verifica della corretta applicazione e efficacia dell'autocontrollo.</p> <p>I programmi di campionamenti sono attuati come descritto e secondo la frequenza stabilita.</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
10	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 Reg. CE 2073/2005 (ove applicabile)	Programmazione campionamenti E' presente una programmazione dei campionamenti?	<p>Sono state definite, documentate e adeguatamente giustificate le modalità di programmazione dei campionamenti analitici, in funzione dell'analisi dei rischi, delle dimensioni dell'impresa, delle caratteristiche delle materie prime, dei prodotti finiti, del processo di produzione</p> <p>Sono state definite, documentate e adeguatamente giustificate le strategie di campionamento, rappresentative del processo/processi produttivi, allo scopo di ottenere le informazioni necessarie all'obiettivo da raggiungere</p> <p>Sono definite e mantenute le competenze degli operatori addetti al campionamento</p>					
11	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004	Incarico laboratorio analisi Le analisi sono effettuate da un laboratorio esterno all'industria alimentare?	Sono stati definiti e documentati criteri di affidamento delle analisi da parte dell'OSA a laboratori non annessi alle industrie alimentari (se non disponibile laboratorio interno)					
12	Legge Regionale 9 marzo 2006 n. 9	Conformità laboratorio Il laboratorio è conforme alle norme applicabili?	<p>Il/i laboratorio/laboratori è/sono conforme ai criteri generali dei laboratori di prova stabiliti dalla norma europea UNI CEI EN ISO/IEC 17025</p> <p>Il/i laboratorio/laboratori è/sono iscritto/i negli elenchi regionali dei laboratori che effettuano analisi nell'ambito delle procedure di autocontrollo delle imprese alimentari</p> <p>Le prove o i gruppi di prove previste nel piano di campionamento ed analisi sono accreditate</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
13	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 UNI EN ISO 22000:2005 Reg. CE 2073/2005 (ove applicabile)	Tracciabilità campionamenti E' possibile garantire la tracciabilità dei campioni effettuati?	- Viene garantita la tracciabilità dei campioni - I campioni sono etichettati e sigillati per agevolarne l'identificazione - I campioni sono conservati in condizioni tali da escludere un cambiamento anomalo nella conservazione del campione o una sua adulterazione					
14	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 UNI EN ISO 22000:2005 Reg. CE 2073/2005 (ove applicabile)	Trasporto campioni al laboratorio di analisi Viene garantito il rispetto delle temperature previste dalle norme applicabili?	Il trasporto dei campioni avviene conformemente alle prescrizioni di legge					
15	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 UNI EN ISO 22000:2005 Reg. CE 2073/2005 (ove applicabile)	Capacità di laboratorio E' effettuata una pianificazione dell'attività di campionamento che comprende numero di campioni, tipologia di analisi, tempi e modalità di risposta?	Sono definiti numero di campioni, tipologia di analisi, distribuzione temporale dei campionamenti, tempi di risposta, modalità di trasmissione dell'esito analitico, modalità di trasmissione degli esiti di campioni non conformi					
16	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004 UNI EN ISO 22000:2005 Reg. CE 2073/2005 (ove applicabile)	Verifiche interne Viene accertata la corretta applicazione dei piani di campionamento?	Piano delle verifiche, adottato dall'OSA					
17	Reg. CE 852/2004 Reg. CE 853/2004	Riesame periodico E' previsto un riesame periodico documentato del piano HACCP e del sistema di autocontrollo?	- Sono state codificate le modalità di riesame periodico del piano Haccp e del sistema di autocontrollo (e/o le relative registrazioni) scelte dall'azienda e comunque quando intervengono cambiamenti al prodotto o al processo. - Lo stabilimento esegue tale riesame conformemente a quanto stabilito nel piano HACCP. - Lo stabilimento modifica il piano HACCP tutte le volte in cui il riesame ha rilevato un mancato rispetto della legislazione in vigore.					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3

NOTE

Progr.	

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
• con atto n° _____ del ____/____/____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ____/____/____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 24 Rev 01 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
Sezione 1			Pagina 1 di 9
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.	
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE: PROCEDURE RINTRACCIABILITA'		
Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario	
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO			
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI			
Esiti dei controlli precedenti:	<input type="radio"/> C <input type="radio"/> NC <input type="radio"/> IN		
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :			
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale			

Sezione 2								
Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. 854/04 - Capo II, art. 4, p.to 4, lett. i)	Come è strutturata la procedura per i controlli sui prodotti alimentari che entrano ed escono dallo stabilimento e relativa documentazione di accompagnamento?	<p>Ogni procedura dovrebbe essere chiaramente identificabile ed individuare almeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • finalità/obiettivo • oggetto • chi fa cosa (è opportuno che il responsabile abbia firmato la procedura per presa visione e previsto un sostituto in caso di assenza) • come e con quali strumenti • quando • registrazioni • documenti di riferimento <p>Presenza di un sistema di monitoraggio volto a verificare la sussistenza dei requisiti di sicurezza alimentare per tutte le sostanze alimentari che entrano ed escono dallo stabilimento (tramite per es. ispezione dei prodotti, campionamenti, registrazione delle temperature, verifica della documentazione di accompagnamento...)</p> <p>Presenza di riesame della procedura periodico ed in occasione di variazioni di processo, di tipologia di attività e/o delle procedure di controllo e di sorveglianza.</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
2	<p>Reg. CE 178/02 art. 18, comma 2 (allergeni compresi)</p> <p>D.G.R.T. n°1073/05, All. A, p.to 8.2</p>	Quali sistemi e procedure sono stati adottati per individuare i fornitori per tutti i prodotti, materie prime, ingredienti, additivi, coadiuvanti tecnologici, animali destinati alla produzione alimentare/mangimistica?	<p>Presenza di un sistema di registrazione o archiviazione dei documenti che colleghi le informazioni relative a quanto in entrata con il fornitore.</p> <p>Sono presenti sufficienti informazioni (ragione sociale, indirizzo, numero telefonico, numero di fax, indirizzo e-mail, ecc.) relative ai fornitori al fine di poterli contattare in maniera efficace ed immediata in caso di non conformità ai requisiti in materia di sicurezza alimentare di quanto ricevuto</p>					
3	<p>Reg. CE 178/02 art. 18, comma 3</p> <p>D.G.R.T. n°1073/05, All. A, p.to 8.3</p>	Quali sistemi e procedure sono adottati per individuare le imprese alle quali hanno fornito i propri prodotti?	<p>Presenza di un sistema di registrazione o archiviazione delle informazioni minime relative all'alimento/mangime con la/e impresa/e cliente/i</p> <p>Presenza di informazioni riferite ai clienti abituali, esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nome e ragione sociale, indirizzo e sede legale della impresa e/o dello stabilimento del cliente; • numero di telefono, numero di fax e indirizzo e-mail; • disponibilità di un punto di contatto con un responsabile della fornitura. <p>Presenza di una lista dei trasportatori abituali con le seguenti informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nome e ragione sociale, indirizzo e sede legale della impresa del trasportatore; • numero di telefono, numero di fax, indirizzo e-mail. 					

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
4	Reg. CE 178/02 art. 18, comma 1	Come viene garantita la rintracciabilità degli alimenti, dei mangimi, degli animali destinati alla produzione alimentare e di qualsiasi altra sostanza destinata o atta a entrare a far parte di un alimento o di un mangime?	<p>Per le attività di produzione/trasformazione di alimenti, la presenza di un elenco completo 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</p> <p>È auspicabile, ma non ancora obbligatorio, la presenza di un sistema/procedura che permetta di collegare le materie prime, ingredienti e additivi in entrata con quelli in uscita (rintracciabilità interna) anche al fine di contenere il quantitativo di prodotto in caso di ritiro/richiamo di prodotto</p> <p>Documenti che evidenziano la revisione periodica del sistema di rintracciabilità</p> <p>Simulazione: prova di tracciabilità di un determinato prodotto: - tutti i fornitori delle materie prime - tutti i clienti</p>					
5	Reg. CE 853/04 Allegato II sez. I Reg. CE 854/04 Allegato II sez. I Capo III	Come avviene la marchiatura di identificazione e/o la bollatura sanitaria?	<p>Utilizzo, qualora il marchio d'identificazione e/o bollatura sanitaria siano apposti direttamente sul prodotto, di colori autorizzati conformemente alle disposizioni comunitarie relative all'uso dei coloranti nei prodotti alimentari</p> <p>Apposizione corretta dei bolli e chiara leggibilità:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Forma • Numero • Contenuto grafico • 					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
6	D.G.R.T. n°1073/05, All. A, p.to 5.6	La documentazione e/o informazioni relative alla rintracciabilità per quanto tempo vengono conservate?	<p>La documentazione e/o informazioni relative alla rintracciabilità (unitamente per le informazioni, alle fonti dalle quali sono scaturite), sono conservate per almeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 3 mesi per i prodotti freschi; • 6 mesi successivi alla data di conservazione del prodotto deperibile, per i prodotti “da consumarsi entro il”; • 12 mesi successivi alla data di conservazione consigliata, per i prodotti “da consumarsi preferibilmente entro”; • 2 anni successivi per i prodotti per i quali non è prevista dalle norme vigenti l’indicazione del termine minimo di conservazione, né altra data. 					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Riferimento	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
7	Reg. CE 178/02 art. 19 e 20	Come è strutturata la procedura per il ritiro, il richiamo e la gestione degli alimenti/mangimi prodotti/importati, trasformati, lavorati o distribuiti che risultano non conformi ai requisiti sulla sicurezza degli alimenti/mangimi o comunque dannosi per la salute umana/animale	<p>Elenco delle non conformità per le quali è attuato il ritiro o richiamo /distruzione degli alimenti/mangimi prodotti, trasformati e/o distribuiti.</p> <p>Nella procedura per il ritiro e richiamo del prodotto vengono considerate le fasi per:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Comunicazione del ritiro/richiamo 2. Gestione degli alimenti o mangimi ritirati/richiamati 3. Chiusura del ritiro/richiamo del prodotto 4. Informazione dei consumatori <p>Adeguate registrazioni e documentazione circa le eventuali azioni di ritiro/richiamo e gestione dei prodotti alimentari, mangimi ritirati e/o richiamati</p> <p>Modalità di identificazione del prodotto non conforme e del suo ambito di commercializzazione ai fini del suo ritiro/richiamo, modalità di comunicazione all'Az. USL competente.</p> <p>La DGRT n° 1073/05 – All. A – p.to 8.3 definisce opportuno che l'operatore del settore alimentare/mangimistico abbia a disposizione l'indirizzo, i numeri di telefono e fax della Azienda U.S.L. competente per territorio. Sarebbe inoltre auspicabile la disponibilità di un punto di contatto per comunicazioni urgenti (allerta).</p> <p>Modalità di come fornire informazione ai consumatori in caso di ritiro/richiamo (es. annuncio a pagamento su quotidiani locali, reti TV..., informazioni relative alla sede legale, recapiti del giornale o compagnia televisiva, radiofonica, accordi relativi alla disponibilità dei suddetti mezzi d'informazione)</p>					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 25 Rev 00 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
Sezione 1			Pagina 1 di 5
Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.	
Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE UTILIZZO ADDITIVI		
Tipo Controllo ufficiale	Programmato	Straordinario	
PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO			
INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI			
Esiti dei controlli precedenti:	<input type="radio"/> C <input type="radio"/> NC <input type="radio"/> IN		
Tipologia non conformità			
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :			
EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale			

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 3								
Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
1	Reg. CE 852/04, 1333/08, 257/2010 all I e II	Vengono utilizzati additivi per la produzione degli alimenti?	Gli additivi utilizzati sono contenuti nelle liste positive previste dalla normativa Documentazioni costituite da etichettature, bolle e fatture, lista fornitori, sistema di tracciabilità.					
2	Reg. CE 178/02 , 1333/08, 257/2010 all I e II	E' presente documentazione attestante il rispetto delle procedure di tracciabilità?	Vengono valutate nella procedura di tracciabilità le informazioni previste per il fornitore (affidabilità) ed il materiale utilizzato (qualità, lotto, scadenza ed tutte le altre informazioni).					
3	Reg CE 852/04, Reg 1333/08	L'uso degli additivi alimentari rispetta il campo d'impiego così come stabilito dal dossier sugli additivi alimentari?	L'additivo utilizzato è funzionale alla produzione (es. colorante E104 nelle caramelle, bibite, liquori, gelati). Vedi lista allegata degli additivi alimentari tratta dal Dossier del dizionario di chimica industriale.					
4	Reg. CE 852/04 (all. II)	Gli additivi sono conservati correttamente?	Idoneamente separati e mantenuti secondo le caratteristiche di ogni additivo, eventuali note di gestione interna sul piano di autocontrollo.					
5	Reg. CE 852/04 All. II Cap. 12	La formazione e l'addestramento del personale è congruo?	Eventuale documentazione di formazione. Verifica sul posto delle procedure e delle conoscenze specifiche, utilizzo di intervista					
6	Reg. CE 852/04, Reg 1333/08	Gli additivi sono utilizzati conformemente alle buone pratiche di fabbricazione (quantum satis o norme di produzione)?	Stesura di procedure e dosaggi (quantum satis) e diagrammi di flusso esaustivi e comprensivi della valutazione dei contributi derivanti dagli ingredienti e materie prime. Esame dei documenti costituiti dalle schede di autocontrollo compilate, valutazione della conformità rispetto ai limiti previsti dalla norma					
7	D.lgs 109/92	L'additivo è correttamente etichettato?	Presenza sulla confezione, delle seguenti indicazioni: denominazione di vendita, marchio, ragione sociale e sede del venditore/imballatore, sede dello stabilimento di produzione, quantità nominale, lotto di produzione, data di scadenza o TMC, l'indicazione d'uso, condizioni di conservazione/utilizzazione, quantità netta, indicazione della percentuale di ciascun componente che sia soggetto a limitazione quantitative in un prodotto alimentare (indicazioni adeguate rispetto alla composizione delle miscele) e le informazioni aggiuntive previste dall'art. 24 del Reg. CE 1333/2008					

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. Note	Esito		
						C	NC	IN
8	D.lgs 109/92	Il prodotto finito riporta in etichetta o nell'elenco degli ingredienti la presenza del/degli additivi utilizzati?	Presenza di indicazioni pertinenti ai sensi della normativa. Esame dell'etichettatura che deve riportare le seguenti indicazioni: denominazione di vendita (ad es.E102), indicazione "per alimenti" o per alimenti uso limitato, o un riferimento più specifico per uso alimentare; per i coloranti dell'allegato V al Reg. CE 1333/08 devono includere le informazioni aggiuntive (può influire negativamente sull'attività e l'attenzione dei bambini)					

Sezione 3	
NOTE	
Progr.	

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
• con atto n° _____ del ____/____/____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ____/____/____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____

C = Conforme

NC = Non Conforme

IN= Inadeguato

Allegato 26 Rev 00 del 23/11/2011	Regione Toscana Azienda U.S.L.	C.U. n.(facoltativo)	Logo USL
---	---	----------------------------------	----------

Sezione 1	Pagina 1 di 7
------------------	---------------

Data controllo ufficiale	Identificativo OSA (Timbro)	Nominativo Veterinario incaricato del C.U.

Tecnica di controllo () Ispezione () Audit	CONTROLLO UFFICIALE MATERIALI A CONTATTO (MOCA)
---	--

Tipo Controllo ufficiale	<input type="radio"/> Programmato	<input type="radio"/> Straordinario
---------------------------------	-----------------------------------	-------------------------------------

PIANIFICAZIONE DEL CONTROLLO

INFORMAZIONI ESITI CONTROLLI UFFICIALI PRECEDENTI


Esiti dei controlli precedenti:	<input type="radio"/> C <input type="radio"/> NC <input type="radio"/> IN
Tipologia non conformità	
Provvedimenti ufficiali adottati ed esiti :	

EVENTUALI OBIETTIVI SPECIFICI nell'ambito dell'oggetto del controllo ufficiale

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Sezione 2								
Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	Esito		
						C	NC	IN
1	D.M. 21/03/73 Reg. CE 852/04 Reg. CE 853/04 Reg. CE 1935/04 Reg. CE 10/2011	L'impresa alimentare ha valutato l'idoneità dei MCA utilizzati nel processo produttivo in base alla tipologia di produzione, di alimento lavorato e confezionato ivi compresi gli eventuali additivi, ed alla destinazione finale dell'alimento?	<p>Analisi dei pericoli e dei rischi effettuata dall'OSA relativa all'idoneità tecnologica, funzionale ed igienico- sanitaria dei materiali allo scopo cui sono destinati.</p> <p>Le informazioni sono complete ed indicano correttamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • finalità; • oggetto; • chi fa cosa, come e con quali strumenti; • le registrazioni (con le relative frequenze); • documenti di riferimento; 					
2	D.M. 21/03/73 Reg. CE 852/04 Reg. CE 853/04 Reg. CE 1935/04 Reg. CE 10/2011	L'OSA garantisce una adeguata omologazione dei fornitori con i MCA?	<p>Elenco dei fornitori di MCA inserito nella specifica procedura riguardante la qualifica dei fornitori del piano di autocontrollo aziendale (vedi allegato n. 13)</p> <p>Fornitori di MCA omologati</p>					

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	Esito		
						C	NC	IN
3	D.M. 21/03/73 Reg. CE 852/04 Reg. CE 853/04 Reg. CE 1935/04 Reg. CE 10/2011	L'OSA ha agli atti le dichiarazioni di conformità dei MCA utilizzati ? (sia per i materiali utilizzati per il confezionamento delle materie prime, semilavorati e prodotti finiti, che delle attrezzature ed apparecchiature destinate a venire in contatto con gli alimenti)	Presenza delle dichiarazioni complete di: <ul style="list-style-type: none"> • identità/indirizzo del produttore/importatore; • identificazione del materiale a cui si riferisce; • dichiarazione della conformità del materiale per alimenti alla normativa di riferimento; • specifiche di impiego (tipi di alimento, tempi e T° di trattamento e/o conservazione a contatto con il prodotto alimentare); • informazioni sulle sostanze impiegate per le quali sono stabilite restrizioni e/o specifiche; • data; • firma e funzione aziendale 					
4	Art. 3 ed art. 15 Reg. CE 1935/04	I MCA sono correttamente etichettati in base all'art. 16 del Reg CE 1935/2004? 	Sono presenti le seguenti indicazioni: <ul style="list-style-type: none"> • dicitura o simbolo • idoneità al contatto alimentare del materiale; • specifiche istruzioni d'uso sicuro ed adeguato; • identificazione del produttore; • indicazioni per permettere la rintracciabilità; Le informazioni dei punti precedenti sono visibili: <ul style="list-style-type: none"> • sui documenti di accompagnamento, o • sulle etichette o sugli imballaggi, o • sui materiali e sugli oggetti stessi 					
5	Art. 17 Reg. CE 1935/04 Reg. CE 178/02	L'OSA assicura una completa tracciabilità dei MCA?	La procedura aziendale sulla tracciabilità e rintracciabilità contempla anche i MCA La procedura è efficace e idonea allo scopo					

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Pos	Rif.	Domanda	Evidenze attese	Evidenze Oggettive	Rif. note	Esito		
						C	NC	IN
6	Reg.CE 852/04 All. II Cap. X	Le operazioni di confezionamento, di imballaggio e/o utilizzo di MCA (materiali a contatto con gli alimenti) sono effettuate in modo da evitare contaminazione dei prodotti?	Tipologia MOCA utilizzati nell'impresa alimentare [] Elenco completo [] a campione					
7	Reg.CE 852/04 All. II Cap. X	I materiali per il confezionamento degli alimenti sono depositati, immagazzinati e protetti da contaminazioni?	Stoccaggio delle confezioni effettuato in condizioni ambientali tali da preservare rischi di deterioramento e/o contaminazioni					
8	Reg.CE 852/04 All. II Cap. X	Materiali "riutilizzabili" per il confezionamento ed imballaggio facili da pulire e disinfettare	Presenza di procedura e attrezzature adeguate per lavaggio e/o la sterilizzazione del MCA riutilizzabile					
9	Reg.CE 852/04 All. II Cap. X	Le operazioni di confezionamento e di imballaggio sono effettuate in modo da evitare la contaminazione dei prodotti? viene garantita l'integrità del recipiente (metallico o di vetro) e la sua pulizia preliminare?	Presenza di procedura e attrezzature adeguate, con particolare riferimento alla verifica della integrità dei contenitori ed alla presenza di corpi estranei.					
10	Reg.CE 852/04 All. II Cap. X	L'operatore alimentare effettua o acquisisce adeguate analisi su MCA per verifica di conformità?	Prove analitiche in laboratorio accreditato per tale tipo di analisi ai sensi della L.R. 9/2006					
11	Reg. CE 1935 /04	Detta documentazione è resa disponibile alle autorità competenti che la richiedono?	Documenti presenti					

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Sezione 3

NOTE

Progr.

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Sezione 4		
Progr. Sez 1	Descrizione della non conformità	Tempi di adeguamento

C = Conforme NC = Non Conforme IN= Inadeguato

Sezione 5
PROVVEDIMENTI CONSEGUENTI

archiviazione per avvenuto riscontro della conformità alle norme verificate

richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nel Registro Attività di Controllo Ufficiale (Allegato 8 D.D.....)
 richiesta di adeguamento a mezzo di prescrizioni riportate nella Relazione di Controllo Ufficiale n°del

sospensione totale / parziale dell'attività di _____
con atto n° _____ del ___/___/_____

rallentamento dell'attività produttiva con atto n. del ___/___/_____

sequestro , nelle modalità e per le fattispecie descritte nello specifico Verbale di Sequestro n° _____;

contestazione di violazioni amministrative, nelle modalità e per le fattispecie che saranno descritte nello specifico Verbale di accertamento e contestazione in riferimento a: _____;

richiesta di chiusura dell'attività, all'Autorità _____;

attivazione procedure di polizia giudiziaria (comunicazione notizia di reato) per riscontro di fatti penalmente rilevanti;

altro _____;

NOTE:

Per l'impresa

Incaricati del Controllo Ufficiale

Data _____