

Oggetto : Linee guida regionali per il controllo ufficiale veterinario presso gli stabilimenti soggetti a riconoscimento.

II DIRETTORE REGIONALE TUTELA DELLA SALUTE E SISTEMA SANITARIO REGIONALE

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 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;

Vista la direttiva 2004/41/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 21 aprile 2004 che abroga alcune direttive recanti norme sull'igiene dei prodotti alimentari e le disposizioni sanitarie per la produzione e la commercializzazione di determinati 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;

Visti i regolamenti (CE) n. 2074 e 2076 della Commissione del 5 dicembre 2005 che stabiliscono talune misure applicative, integrative e derogatorie rispetto ai regolamenti sopra citati;

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

Visto il regolamento (CE) n. 2075/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005 che stabilisce norme sul controllo ufficiale delle carni per la Trichinella;

Considerato che le citate norme comunitarie individuano una nuova strategia di controllo ufficiale sugli alimenti di origine animale basata sul principio dell'analisi del rischio;

Ritenuto opportuno fornire ai Servizi Veterinari territoriali una linea di indirizzo per la corretta ed omogenea applicazione delle norme comunitarie sul territorio regionale, al fine di garantire l'efficacia e l'attendibilità del sistema di controllo ufficiale sui prodotti di origine animale, anche in relazione al controllo esercitato dalla Comunità europea;

Considerato, inoltre, che la definizione di principi comuni, in relazione alle varie fasi del controllo ufficiale, oltre a 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 dell'efficacia dei sistemi di autocontrollo;

Vista la deliberazione della Giunta Regionale n. 275 del 16.05.06 "Approvazione delle linee guida applicative del Regolamento CE n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari";

Vista la determinazione n. 2145 del 21.07.06 "Deliberazione della Giunta regionale n. 275 del 16 maggio 2006. Procedura operativa per la registrazione delle imprese alimentari ai sensi del Regolamento (CE) n. 852/04";

Vista la deliberazione della Giunta Regionale n. 326 del 06 giugno 2006 "Approvazione delle linee guida applicative del Regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale. Aggiornamento delle tariffe per il riconoscimento comunitario di impianti e stabilimenti di interesse veterinario";

Considerato che la suddetta deliberazione affida alla Direzione Tutela della Salute e Sistema Sanitario Regionale il compito di definire l'organizzazione relativa all'attività di controllo ufficiale sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano, così come richiesto dal Regolamento CE 854/04 e dal Regolamento CE 882/04;

Ritenuto che i contenuti dell'Allegato A, facente parte integrante del presente provvedimento, elaborato dall'Area Sanità Veterinaria e Tutela degli animali, garantiscono l'uniformità dei controlli su tutto il territorio regionale e definiscono i criteri per la valutazione del livello di rischio delle strutture oggetto di controllo;

DETERMINA

di approvare, per tutto quanto esposto in narrativa, le “Linee guida per il controllo ufficiale veterinario presso gli stabilimenti soggetti a riconoscimento”, di cui all'allegato A, facente parte integrante del presente provvedimento.

Il presente atto viene pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Lazio.

Il Direttore regionale
(Dott. Silvio Natoli)

Allegato A

LINEE GUIDA PER IL CONTROLLO UFFICIALE VETERINARIO PRESSO GLI STABILIMENTI SOGGETTI A RICONOSCIMENTO.

Nel 2004 la Commissione Europea ha adottato un pacchetto di quattro regolamenti con l'obiettivo di rivedere e coordinare la legislazione comunitaria in materia di igiene degli alimenti e di controlli veterinari.

Il nuovo sistema proposto per i controlli ufficiali è basato sui seguenti presupposti:

- poggia su basi scientifiche;
- tratta tutti i pericoli conosciuti che riguardano la sicurezza degli alimenti;
- è costituito da verifiche ufficiali dei sistemi seguiti dall'operatore, nonché da attività ispettive ufficiali;
- obbliga gli operatori del settore alimentare ad istituire, applicare e mantenere procedure basate sui principi del sistema HACCP;
- obbliga gli operatori del settore alimentare a garantire che nelle imprese siano rispettate le disposizioni della legislazione alimentare in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione ed a verificare che tali disposizioni siano soddisfatte;
- comprende in modo chiaro la strategia "dal produttore al consumatore";
- affronta le questioni relative alla salute ed al benessere degli animali;
- stabilisce che la natura e l'intensità dei controlli ufficiali devono essere basati su una valutazione dei rischi riguardanti la salute pubblica, la salute ed il benessere degli animali, il tipo e la produttività dei processi effettuati;
- prevede, per alcuni settori ed a determinate condizioni, la possibilità di coinvolgere il personale dello stabilimento;
- prevede obblighi di formazione per tutto il personale incaricato dei controlli ufficiali.

Il veterinario ufficiale imposta e svolge l'attività di controllo secondo quanto previsto dalla seguente base normativa :

- regolamento (CE) n. 1774/2002 del Parlamento europeo e del Consiglio del 3 ottobre 2002, recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano;
- regolamento (CE) n. 178/2002 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 28 gennaio 2002, che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, istituisce l'Autorità europea per la sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare;
- regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari;
- regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche in materia d'igiene per i prodotti alimentari di origine animale;
- regolamento (CE) n. 854/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano;

- regolamento (CE) n. 882/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti;
- regolamento (CE) n. 2073/2005 della Commissione del 15 novembre 2005, sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari;
- regolamento (CE) n. 2074/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005, recante modalità di attuazione relative a taluni prodotti di cui al regolamento (CE) n. 853/2004 ed all'organizzazione di controlli ufficiali a norma dei regolamenti (CE) n. 854/2004 e n. 882/2004, deroga al regolamento (CE) n. 852/2004 e modifica dei regolamenti (CE) n. 853/2004 e n. 854/2004;
- regolamento (CE) n. 2075/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005 che definisce norme specifiche applicabili ai controlli ufficiali relativi alla presenza di *Trichine* nelle carni;
- regolamento (CE) n. 2076/2005 della Commissione del 5 dicembre 2005 che fissa disposizioni transitorie per l'attuazione dei regolamenti (CE) n. 853/2004, n. 854/2004 e n. 882/2004 e che modifica i regolamenti (CE) n. 853/2004 e n. 854/2004.

Gli stabilimenti sottoposti a controllo ufficiale sono soggetti a ispezioni periodiche da parte degli ispettori comunitari che verificano l'effettiva completa applicazione delle norme comunitarie e valutano le modalità con le quali le competenti strutture (Ministero, Regione, aziende USL) garantiscono il controllo sull'intera filiera produttiva.

I reports delle ispezioni comunitarie che hanno interessato negli ultimi anni l'Italia hanno evidenziato con forza la necessità di:

- un maggiore coordinamento ed indirizzo nell'attività di controllo in modo da fornire garanzie di efficienza e di uniformità di azione su tutta la filiera produttiva;
- formalizzare un sistema di documentazione dell'attività svolta;

Per fare fronte ai nuovi adempimenti previsti dai suddetti regolamenti comunitari e per garantire una uniformità di azione in tutti gli stabilimenti di prodotti di origine animale, si è ritenuto opportuno formulare delle linee guida per l'organizzazione dei controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano, che tengano conto di quanto previsto dai nuovi regolamenti comunitari 854/2004 e 882/2004.

Le presenti linee guida hanno come finalità:

- l'adozione di un sistema di programmazione dell'attività di controllo ufficiale che consenta il mantenimento di un livello minimo di controllo, uniforme su tutto il territorio regionale;
- l'uniformità degli interventi di controllo negli stabilimenti mediante l'attuazione di procedure comuni;
- la realizzazione di un sistema di documentazione che consenta di formalizzare l'attività del Servizio Veterinario territoriale e di dimostrare l'entità ed i risultati del controllo; la documentazione fornisce inoltre indicazioni agli operatori del settore alimentare per il miglioramento delle condizioni igieniche di produzione e consente al sistema di controllo di raccogliere dati ed informazioni utili per l'eventuale riprogrammazione delle attività;
- la messa in atto di un sistema di valutazione dei risultati delle attività che consenta una impostazione dei controlli ufficiali basata sulla definizione del livello di rischio dei singoli impianti.

In sostanza, si intende fornire ai Servizi Veterinari delle aziende UsI uno strumento operativo di lavoro che consenta di mettere in atto la programmazione, l'attuazione e la rendicontazione dell'attività di controllo ufficiale negli stabilimenti del territorio regionale.

CONTROLLI UFFICIALI

Per controllo ufficiale deve intendersi qualsiasi forma di controllo messa in atto dall'autorità competente per la verifica dell'ottemperanza alla normativa in materia di prodotti alimentari, comprese le norme sulla salute degli animali e sul benessere degli animali.

I controlli ufficiali consistono in audit delle attività degli operatori del settore alimentare, in attività di ispezione ed in verifiche sui controlli effettuati dagli operatori del settore alimentare.

L'esecuzione dei controlli ufficiali lascia impregiudicata la responsabilità legale, in via principale, degli operatori del settore alimentare per la sicurezza dei prodotti alimentari, come previsto dal regolamento (CE) n. 178/2002 e la responsabilità civile o penale risultante dalla violazione dei loro obblighi.

In particolare deve intendersi per:

- **verifica:** il controllo, mediante esame e considerazione di prove obiettive, dell'ottemperanza a requisiti specifici;
- **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;
- **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;
- **monitoraggio:** la realizzazione di una sequenza predefinita di osservazioni o misure al fine di ottenere un quadro d'insieme della conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti, di salute e di benessere degli animali;
- **sorveglianza:** l'osservazione approfondita di una o più aziende del settore dei mangimi e degli alimenti, di operatori del settore dei mangimi e degli alimenti, oppure delle loro attività;
- **non conformità:** la mancata conformità alla normativa in materia di mangimi o di alimenti, e alle norme per la tutela della salute e del benessere degli animali;
- **campionamento per l'analisi:** il prelievo di un mangime o di un alimento oppure di una qualsiasi altra sostanza (anche proveniente dall'ambiente) necessaria alla loro produzione, trasformazione e distribuzione o che interessa la salute degli animali, per verificare, mediante analisi, la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute degli animali;
- **veterinario ufficiale:** veterinario qualificato ad assumere tale funzione e nominato dall'autorità competente;
- **controllo documentale:** l'esame dei documenti commerciali e, se del caso, dei documenti richiesti dalla normativa in materia di mangimi e di alimenti che accompagnano la partita;
- **blocco ufficiale:** la procedura con cui l'autorità competente fa sì che i mangimi e gli alimenti non siano rimossi o manomessi in attesa di una decisione sulla loro destinazione; include il magazzinaggio da parte degli operatori del settore dei mangimi e degli alimenti, conformemente alle disposizioni emanate dall'autorità competente.

I nuovi regolamenti comunitari forniscono indicazioni generiche relativamente alla frequenza ed alle modalità di esecuzione dei controlli ufficiali.

Spetta al veterinario ufficiale verificare che lo stabilimento mantenga i requisiti strutturali, funzionali ed igienico sanitari sulla base dei quali è stato riconosciuto ed adottare tutti i provvedimenti necessari al fine di garantire il rispetto della normativa.

Gli operatori del settore alimentare, dal canto loro, devono fornire tutta l'assistenza necessaria per consentire che i controlli ufficiali possano svolgersi in modo efficace.

I controlli del veterinario ufficiale comprendono:

- a) audit di buone prassi igieniche e procedure basate su HACCP;
- b) controlli specifici per alcune tipologie produttive (carni fresche, molluschi bivalvi vivi, prodotti della pesca, latte crudo e prodotti lattiero caseari).

Gli audit di buone prassi igieniche verificano il costante rispetto delle procedure degli operatori del settore alimentare per quanto riguarda almeno:

- controllo sull'informazione in materia di catena alimentare
- concezione e manutenzione dei locali e delle attrezzature
- igiene preoperativa, operativa e postoperativa
- igiene personale
- formazione in materia di igiene e procedure di lavoro
- lotta contro i parassiti
- qualità delle acque
- controllo della temperatura
- controlli sui prodotti alimentari che entrano ed escono dallo stabilimento e la documentazione di accompagnamento

Gli audit delle procedure basate sull' HACCP verificano che gli operatori del settore alimentare applichino dette procedure in maniera permanente e corretta, provvedendo in particolare a verificare che le procedure forniscano le seguenti garanzie per i prodotti di origine animale:

- a) siano conformi ai requisiti microbiologici stabiliti dalla normativa comunitaria
- b) siano conformi alla normativa comunitaria in materia di residui, contaminanti e sostanze vietate
- c) non presentino pericoli fisici quali i corpi estranei.

Qualora, in conformità all'articolo 5 del regolamento (CE) n. 852/2004 un operatore del settore alimentare utilizza procedure contenute in manuali per l'applicazione dei principi HACCP anziché stabilire procedure proprie, il controllo dovrà comprendere la verifica del corretto uso di detti manuali.

Nello svolgere attività di verifica l'autorità di controllo dovrà accertare se il personale e le attività dello stabilimento soddisfino i requisiti dei regolamenti (CE) n. 852/2004 e n. 853/2004 e, se del caso, potrà prelevare campioni per le successive analisi di laboratorio.

La natura e l'intensità dei controlli ufficiali per i singoli impianti dipenderà dal rischio valutato, in funzione del tipo e dei processi produttivi effettuati. I risultati dell'audit e di qualsiasi altra tipologia di controllo devono essere documentati.

Per quanto riguarda i provvedimenti da adottare, si ricorda che la normativa prescrive che il veterinario ufficiale debba intervenire in tutte le occasioni in cui si rilevi il mancato rispetto nello stabilimento delle disposizioni igienico sanitarie; in questo caso il suo intervento è basato (oltre che sull'adozione di eventuali sanzioni di carattere amministrativo o penale in caso di violazioni di specifiche norme di legge) sulla graduazione dei seguenti provvedimenti:

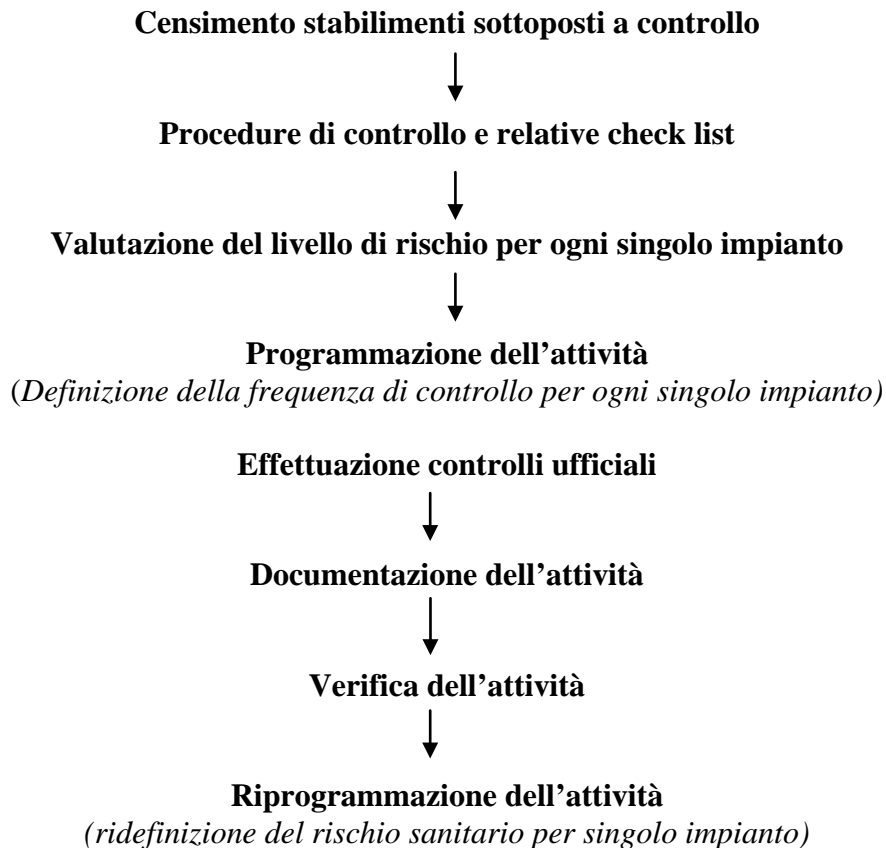
- prescrizione verbale di interventi correttivi con assegnazione di tempi per la risoluzione delle carenze da annotare sul registro di cui all'Allegato A/6; tale provvedimento viene adottato dal veterinario ufficiale qualora riscontri nello stabilimento una o più conformità di lieve entità, che possono essere immediatamente rimosse dall'operatore del settore alimentare;
- prescrizione scritta con assegnazione di tempi per la risoluzione delle carenze;
- prescrizioni di diversa utilizzazione di locali o strutture;
- imposizione di procedure di igienizzazione o di qualsiasi altra azione correttiva ritenuta necessaria per garantire la sicurezza dei prodotti di origine animale o il rispetto dei pertinenti requisiti giuridici;
- la restrizione o il divieto della commercializzazione, dell'importazione o dell'esportazione di prodotti di origine animale;
- disposizione di ritiro e/o distruzione dei prodotti di origine animale;
- autorizzazione dell'uso dei prodotti di origine animale per fini diversi da quelli originariamente previsti;
- il rallentamento dell'attività produttiva;
- la limitazione dell'attività produttiva, anche, se necessario, mediante sequestro del materiale utilizzato per la bollatura (bolli, etichette, imballaggi ecc...);
- sospensione dell'attività fino al rimozione delle carenze;
- proposta alla Regione di sospensione temporanea del riconoscimento (per periodi superiori a 30 giorni), fino alla rimozione delle carenze;
- proposta alla Regione di revoca del riconoscimento, qualora non vengano rimosse le carenze o siano venute meno le condizioni igienico strutturali originarie.

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

Gli atti amministrativi contenenti i provvedimenti restrittivi sull'impianto dovranno essere notificati all'interessato a norma di legge (ovvero mediante diretta consegna agli interessati con acquisizione di formale riscontro o con la stessa procedura prevista per gli atti giudiziari) e dovranno riportare le motivazioni del provvedimento e modalità con cui il destinatario potrà prendere visione degli atti, nonché produrre le proprie deduzioni od eventuale ricorso avverso tali decisioni, con indicate le scadenze applicabili.

PROGRAMMAZIONE DEI CONTROLLI

La programmazione dei controlli negli stabilimenti si svolge attraverso il seguente diagramma di flusso:



Censimento stabilimenti sottoposti a controllo

Ogni Servizio Veterinario deve possedere un archivio aggiornato degli stabilimenti sottoposti a controllo. Per ogni impianto deve essere presente agli atti, ed aggiornata, una scheda di raccolta dei dati generali di attività (Allegato A/1).

Procedure di controllo

Le procedure di controllo riguardano le seguenti macroaree :

- verifica del mantenimento dei requisiti strutturali degli impianti
- audit di buone prassi igieniche
- audit di procedure basate su HACCP

Il controllo può essere di quattro tipi:

- ispettivo
- documentale

- strumentale
- analitico

Il controllo ispettivo deve essere considerato la base fondamentale di qualsiasi attività ispettiva e deve essere finalizzato alla verifica delle condizioni strutturali, delle condizioni di pulizia e manutenzione dello stabilimento, delle condizioni igieniche del personale e delle modalità operative messe in atto nell'impianto.

Tale controllo può essere integrato dalla richiesta di "prove di rendimento" atte ad accertare che il rendimento del personale (dal punto di vista della sicurezza alimentare) soddisfi determinati parametri.

Il controllo documentale è finalizzato alla verifica dei documenti commerciali di ingresso delle materie prime, di spedizione dei prodotti finiti e dei sottoprodotti ed alla verifica di tutte le procedure di monitoraggio e sorveglianza previste nel sistema di autocontrollo.

I controlli strumentali comprendono le misurazioni di temperatura, tempi, ph, umidità, ecc..

I controlli analitici sono effettuati mediante prelievo di campioni o verifica delle contaminazioni superficiali.

Deve essere garantito almeno un controllo completo annuale di ogni stabilimento.

A queste attività si affiancano gli interventi veterinari svolti con regolarità negli stabilimenti (ispezione nei macelli e nei laboratori, certificazioni, controlli UVAC ecc...) che possono essere documentati mediante compilazione del registro dei controlli.

Valutazione del livello di rischio per ogni singolo impianto

Ogni impianto soggetto a riconoscimento deve essere valutato nella sua totalità attraverso audit da svolgersi almeno una volta ogni anno; gli esiti delle verifiche saranno riportati nelle check list allegate alle presenti linee guida.

Gli stabilimenti sono altresì soggetti a controlli, la cui periodicità varia a seconda dell'attività produttiva svolta; tali attività saranno registrate (Allegato A/6).

Il Direttore del Servizio Veterinario igiene degli alimenti di origine animale di ogni Azienda Usl, dovrà definire le frequenze di controllo, sulla base di una classificazione del livello di rischio dei singoli impianti che tenga conto degli elementi di valutazione di cui Allegato A/1.

Il "livello di rischio" degli impianti di macellazione, dove la presenza del veterinario ufficiale è obbligatoria durante le operazioni di macellazione, non inciderà sulla frequenza del controllo, ma sul numero di veterinari necessari durante l'ispezione per far fronte alle differenti caratteristiche tecnologiche e produttive dei singoli stabilimenti.

Le presenti linee guida sono inoltre corredate da un file di excel (Allegato A/09) che consente di effettuare una valutazione oggettiva del livello di rischio e quindi classificare ogni impianto secondo le seguenti categorie di rischio:

- basso
- medio
- elevato

Si sottolinea che la classificazione di uno stabilimento nel livello di "rischio elevato" non implica necessariamente la presenza di carenze, ma sta a significare una maggiore complessità dell'impianto e quindi la necessità di controlli più approfonditi.

Programmazione dell'attività e definizione delle frequenze di controllo

E' la fase fondamentale per garantire la completa attuazione dei compiti di controllo e per utilizzare nel migliore dei modi le risorse disponibili.

E' competenza del Direttore del Servizio Veterinario igiene degli alimenti di origine animale, in collaborazione con i veterinari ufficiali, valutare la situazione complessiva degli stabilimenti e stabilire

la frequenza del controllo necessaria a garantire il rispetto della normativa in ogni impianto con criteri omogenei su tutto il territorio di competenza.

Ogni Direttore, valutata la situazione degli stabilimenti in base ai criteri illustrati al punto precedente, tenendo conto del personale disponibile e delle frequenze minime di controllo che devono essere comunque garantite, stabilisce, per ciascuna unità soggetta a controllo ufficiale, la frequenza e la tipologia del controllo da effettuare ed il personale da utilizzare (in particolare per gli impianti di macellazione e sezionamento), predisponendo un programma di intervento.

Tutto il processo di programmazione (valutazione degli impianti, distribuzione del personale, indicazione delle frequenze del controllo, ecc.) deve essere documentato.

A tal fine, in allegato A/2 viene riportata la scheda per la programmazione dell'attività di controllo degli impianti in cui saranno riportate:

- le frequenze previste per i controlli che non prevedono compilazione di check list, ma esclusivamente annotazione sul registro (es. controlli routinari negli impianti di sezionamento)
- le frequenze per le singole sottoaree di controllo, per le quali è prevista la compilazione di check list.

Effettuazione controlli ufficiali

I controlli ufficiali saranno effettuati secondo le procedure definite negli Allegati A/3, A/4 e A/5.

Documentazione dell'attività

Di tutti i controlli, compresi quelli effettuati a seguito di situazioni imprevedibili, deve essere disponibile la documentazione relativa al tipo di controllo, al risultato del controllo e ai provvedimenti adottati a seguito del controllo.

La documentazione dei controlli svolti deve essere in grado di:

- dimostrare l'entità e i risultati dell'attività svolta
- fornire indicazioni al responsabile dello stabilimento per il miglioramento delle condizioni igieniche di produzione
- raccogliere dati utili per la definizione del livello di rischio degli impianti e per l'eventuale riprogrammazione dell'attività.

La documentazione può essere esplicitata in varie forme tra cui:

- la vistatura di documenti, registrazioni, ecc. di pertinenza del responsabile dello stabilimento
- la tenuta di registri dei controlli e dei provvedimenti adottati
- la compilazione di verbali di sopralluogo e di check list.

Per quanto riguarda il primo punto si sottolinea come la vistatura dei documenti di controllo di pertinenza dello stabilimento costituisce esclusivamente una attestazione dell'avvenuta verifica di tali documenti e non può sostituire la documentazione che l'autorità di controllo deve produrre.

L'Allegato A/6 fornisce un esempio di registro per la documentazione dell'attività di controllo.

Gli Allegati A/7 e A/8 contengono la documentazione (check list) da produrre per ogni specifica attività di controllo.

Tali check list, firmate dall'operatore del settore alimentare per presa visione dei controlli effettuati presso lo stabilimento, saranno utilizzate dal veterinario ufficiale e/o dal Direttore del Servizio Veterinario igiene degli alimenti di origine animale per l'invio di lettera di prescrizioni di rimozione di non conformità e per l'attuazione di provvedimenti restrittivi sull'impianto (sospensione immediata dell'attività, invio di proposta di sospensione o di revoca del riconoscimento).

Supervisione veterinaria

La Supervisione veterinaria è un'attività di verifica di "secondo livello" effettuata sugli impianti produttivi del territorio di competenza di ogni Azienda USL e in una verifica dell'efficacia delle misure di controllo poste in essere negli stabilimenti da parte del Veterinario Ufficiale.

L'organo di controllo deputato alla Supervisione è la Direzione del Servizio Veterinario nella figura dello stesso Direttore o di altro Dirigente formalmente incaricato.

La Direzione del Servizio dovrà inserire le attività di Supervisione nella programmazione annuale dei controlli, sulla base della classificazione degli impianti produttivi e sulle criticità emerse nei controlli precedenti.

In particolare dovranno essere verificati, mediante revisione della documentazione e sopralluoghi presso gli stabilimenti:

- il rispetto dell'attività programmata
- il rispetto delle procedure di controllo
- i risultati dei controlli effettuati
- l'efficacia dei provvedimenti adottati

L'attività di Supervisione si svolgerà secondo la procedura di cui all'Allegato A/10 e verrà documentata mediante compilazione della documentazione di cui all'Allegato A/11.

Qualora dalle risultanze della Supervisione si evidenzino degli scostamenti importanti nell'attività di controllo ufficiale, sarà cura della stessa Direzione apportare modifiche nella programmazione degli interventi effettuando, se del caso, verifiche più approfondite mediante utilizzo di uno specifico team opportunamente stabilito all'interno dello stesso Servizio costituito da Veterinari Ufficiali preposti al controllo di altri impianti produttivi.

Riprogrammazione dell'attività (Ridefinizione del rischio sanitario per singolo impianto)

In base all'esito della verifica, si valuta la necessità di modificare la classificazione del "livello di rischio" dello stabilimento (sia in senso positivo che negativo) e, di conseguenza di procedere ad una riprogrammazione dell'attività di controllo.

Il Direttore del Servizio Veterinario igiene degli alimenti di origine animale, avvalendosi della collaborazione dei veterinari ufficiali, riprogramma l'attività di controllo quando:

- lo stabilimento varia l'attività produttiva o apporta modifiche sostanziali nelle strutture e/o negli impianti produttivi
- i risultati dei controlli effettuati evidenziano delle gravi o ripetute irregolarità che richiedono una maggiore intensità del controllo ufficiale
- i risultati dei controlli effettuati evidenziano un miglioramento della situazione igienico sanitaria tale da permettere una minore intensità del controllo ufficiale.

Reporting dell'attività

I modelli per la documentazione dei controlli effettuati e dei relativi esiti, nonché le modalità di trasmissione alla Regione saranno definiti con successivo provvedimento.

RIEPILOGO AMBITI E MODALITA' DI CONTROLLO

MACROAREA DI CONTROLLO	SOTTOAREA DI CONTROLLO	PROCEDURA DI CONTROLLO	DOCUMENTAZIONE
REQUISITI STRUTTURALI	Locali e impianti	Allegato A/3: Procedura per la verifica dei requisiti strutturali	Allegato A/7: Check list 001 Allegato A/6: Registro
	Attrezzature	Allegato A/3: Procedura per la verifica dei requisiti strutturali	Allegato A/7: Check list 003 Allegato A/6: Registro
	Mezzi di trasporto	Allegato A/3: Procedura per la verifica dei requisiti strutturali	Allegato A/7: Check list 002 Allegato A/6: Registro
AUDIT DI CORRETTE PRASSI IGIENICHE	Igiene degli ambienti di lavoro	No procedura di controllo	Allegato A/6: Registro
	Igiene preoperativa, operativa e post operativa	Allegato A/4: Procedura audit di corrette prassi igieniche	Allegato A/8: Check list 001 Allegato 6: Registro
	Igiene del personale	Allegato A/4: Procedura audit di corrette prassi igieniche	Allegato A/8: Check list 002 Allegato 6: Registro
	Formazione in materia di igiene e procedure di lavoro	Allegato A/4: Procedura audit di corrette prassi igieniche	Allegato A/8: Check list 003 Allegato 6: Registro

MACROAREA DI CONTROLLO	SOTTOAREA DI CONTROLLO	PROCEDURA DI CONTROLLO	DOCUMENTAZIONE
	Lotta contro i parassiti	Allegato A/4: Procedura audit di corrette prassi igieniche	Allegato A/8: Check list 004 Allegato A/6: Registro
	Qualità delle acque	Allegato A/4: Procedura audit di corrette prassi igieniche	Allegato A/8: Check list 005 Allegato A/6: Registro
	Controllo della temperatura	Allegato A/4: Procedura audit di corrette prassi igieniche	Allegato A/8: Check list 006 Allegato A/6: Registro
	Controllo sui prodotti alimentati in entrata ed in uscita dallo stabilimento e della relativa documentazione	No procedura di controllo	Allegato A/6: Registro
	Controllo della rintracciabilità	DGR n. 715 del 04.08.05	DGR n. 715 del 04.08.05 Allegato A/II Allegato A/6: Registro
	Controllo dei sottoprodotti	Reg. 1774/02 e DGR n. 713 del 04.08.05	Allegato A/8: Check list 007 Allegato A/6: Registro
	Controllo dei sottoprodotti Lattiero-caseari	DETERMINAZIONE n. D812 del 16.03.06	Allegato A/8: Check list 008 Allegato A/6: Registro
	Controllo informazioni sulla catena alimentare	Allegato A/4: Procedura audit di corrette prassi igieniche	Allegato A/8: Check list 009 Allegato A/6: Registro
AUDIT PROCEDURA HACCP	Audit HACCP	Allegato A/5: Procedura Audit HACCP	Allegato A/8 Check list 010 Allegato A/6: Registro

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

La valutazione preliminare dei rischi igienico sanitari di ogni stabilimento di produzione di alimenti di origine animale consente di classificare le diverse realtà aziendali in base al rischio effettivamente connesso all'attività produttiva, orientando così il controllo ufficiale in modo da aumentarne l'efficacia e l'efficienza, ottimizzando l'uso delle risorse disponibili.

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 i seguenti :

- 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:

- basso
- medio
- elevato

La definizione del livello di rischio di ogni singolo stabilimento potrà essere modificata (sia in senso negativo che positivo) 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 e risoluzioni di non conformità prescritte.

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 6 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	Adeguito: 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.*

ESEMPI DI ATTRIBUZIONE 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

SCHEMA PROGRAMMAZIONE ATTIVITA' DI CONTROLLO NEGLI STABILIMENTI

IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO

Ragione sociale	
Indirizzo	
Legale rappresentante	
Numero riconoscimento	Data riconoscimento
Attività per cui è stato rilasciato il riconoscimento	LIVELLO DI RISCHIO

Programmazione relativa al periodo dal		al	
---	--	-----------	--

Frequenza minima di accessi con annotazione su registro	
--	--

MACROAREA DI CONTROLLO	SOTTOAREA DI CONTROLLO	FREQUENZA MINIMA DEL CONTROLLO CON COMPILAZIONE DI CHECK LIST, OVE PREVISTO
REQUISITI	Locali	
STRUTTURALI		
	Impianti	
	Attrezzature	
	Mezzi di trasporto	
AUDIT DI CORRETTE PRASSI IGIENICHE	Igiene degli ambienti di lavoro	

	Igiene preoperativa, operativa e post operativa	
	Igiene del personale	
AUDIT DI CORRETTE PRASSI IGIENICHE	Formazione in materia di igiene e procedure di lavoro	
	Lotta contro i parassiti	
	Qualità delle acque	
	Controllo della temperatura	
	Controllo sui prodotti alimentati in entrata ed in uscita dallo stabilimento e della relativa documentazione	
	Controllo della rintracciabilità	
	Controllo dei sottoprodotti	
	Controllo informazioni sulla catena alimentare	
AUDIT PROCEDURA HACCP	Verifica sull'applicazione delle procedure HACCP da parte degli operatori del settore alimentare	

PROCEDURA PER LA VERIFICA DEI REQUISITI STRUTTURALI

TIPO	Procedura operativa
TITOLO	VERIFICA DEI REQUISITI STRUTTURALI NEGLI STABILIMENTI

Documento emesso in data:		da:
Validità sino alla data:		

Redatto da:

Scopo della Procedura

Verifica del mantenimento dei requisiti relativi alle infrastrutture ed attrezzature degli stabilimenti.
 Verifica dei requisiti strutturali e funzionali ai fini del riconoscimento.

Obbiettivi:

- Verificare se le caratteristiche strutturali e funzionali dell'impianto garantiscono l'igienicità del processo produttivo.
- Verificare se gli operatori del settore garantiscono il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali dell'impianto.

Campo di applicazione

La procedura di verifica dei requisiti strutturali e funzionali si applica presso:

- gli stabilimenti riconosciuti;
- gli stabilimenti che hanno effettuato richiesta di riconoscimento.

Responsabilità

Il responsabile della procedura è _____

Descrizione delle attività

La verifica dei requisiti strutturali deve essere svolta con compilazione della specifica check-list.

La verifica dei requisiti strutturali e funzionali presso gli stabilimenti di alimenti e/o prodotti d'origine animale si effettua principalmente come di seguito specificato:

- Verifica della completezza e regolarità della documentazione agli atti dello stabilimento (riconoscimento, planimetria, relazione tecnica, autorizzazione allo scarico acque reflue ecc...)
- Valutazione delle dimensioni, caratteristiche produttive, tipologia ed entità delle lavorazioni, orari e turni di lavoro ecc...
- Valutazione della presenza di procedure documentate di manutenzione ordinaria e straordinaria di locali, impianti ed attrezzature
- 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, ecc.), attrezzature fisse e mobili (guidovie, ganci, carrelli ecc..), mezzi di trasporto degli alimenti.

- Giudizio finale. Qualora dalle verifiche effettuate 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 A/6), dovranno contenere il periodo di tempo concesso per l'adempimento ed essere inoltre sottoposte a successiva verifica. L'inadempienza alle prescrizioni impartite può dare origine all'applicazione di sanzioni o di atti che limitano o cessano l'attività dello stabilimento.

Allegati

Allegato A/7: check list per verifica requisiti generali e specifici

Aggiornamento

La procedura dovrà essere revisionata entro 2 anni dalla data di validazione e comunque ogni volta che vengono variati i requisiti legislativi e/o gli aspetti organizzativi che ne hanno determinato la definizione.

PROCEDURE AUDIT DI CORRETTE PRASSI IGIENICHE

TIPO	Procedura operativa
TITOLO	Audit per la valutazione delle buone pratiche igieniche

Documento emesso in data:		da:
Validità sino alla data:		

REDATTO DA

Scopo della Procedura

Verificare che gli operatori del settore alimentare assicurino, mediante il costante rispetto delle proprie procedure di buone pratiche igieniche, un livello elevato di tutela dei consumatori per quanto attiene alla sicurezza dei prodotti di origine animale.

Obbiettivi

- Verificare la predisposizione delle procedure di buone pratiche igieniche
- Valutare l'efficacia delle procedure predisposte
- Verificare la costante e corretta adozione delle procedure
- Verificare la sussistenza dei requisiti previsti e garantiti dalle procedure

Campo di applicazione

Nell'ambito di controlli ufficiali su stabilimenti di produzione, trasformazione e distribuzione di alimenti di origine animale riconosciuti.

Responsabilità

Il responsabile della procedura è _____

Descrizione delle attività e diagrammi di flusso

Gli audit di buone prassi igieniche devono essere svolti con compilazione delle specifiche check-list. Il controllo delle buone prassi igieniche si articola in:

- Valutazione dell'esistenza e della completezza delle procedure elaborate dall'operatore del settore alimentare. A tal fine occorre verificare che ciascuna procedura sia documentata, identificabile, aggiornata (attraverso la data dell'ultima revisione), adeguatamente diffusa ed individui almeno:
 - scopo e campo di applicazione
 - riferimenti normativi, definizioni ed acronimi
 - oggetto
 - compiti e responsabilità
 - risorse strumentali utilizzate
 - modalità operative
 - documenti di registrazione
 - eventuali altri documenti di riferimento

- 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:
 - documentazione relativa alle qualifiche tecnico-professionali dei responsabili delle procedure e degli addetti; documentazione relativa agli eventi formativi e di addestramento;
 - planimetria/e dell'impianto aggiornata/e con individuazione, ove necessario:
 - dei punti di controllo infestanti,
 - della rete di distribuzione interna dell'acqua, numerazione dei punti di erogazione ed evidenziazione delle tubazioni di acqua non potabile (...),
 - degli impianti a temperatura controllata e di trattamento termico;
 - schede tecniche e tossicologiche degli eventuali prodotti utilizzati nella lotta attiva agli infestanti e degli eventuali prodotti utilizzati per la pulizia e disinfezione;
 - eventuali contratti di appalto con ditta specializzata per lotta agli infestanti e/o per le pulizie (...),
 - 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;
 - 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;
 - Relazione tecnica con descrizione degli impianti a temperatura controllata e impianti di trattamento termico e destinazione d'uso degli stessi.

- Valutazione della costante e corretta applicazione delle procedure elaborate attraverso il controllo dei pertinenti dati dell'operatore del settore alimentare:
 - Registrazioni relative alle attività svolte, ai controlli effettuati, alle eventuali non conformità riscontrate ed alle conseguenti azioni correttive intraprese;
 - Documentazione relativa alle attività svolte ed ai controlli effettuati, come ad esempio:
 - Tracciati (dischetti, stampate, ecc.) riportanti data ed indicazione dell'impianto;
 - Tempi di conservazione dei tracciati,
 - Esiti analisi chimiche e microbiologiche eseguite in autocontrollo;
 - Registrazioni periodiche della manutenzione e di taratura strumenti di rilevazione;
 - Registrazioni periodiche di valutazione dei risultati delle attività di controllo.

- Valutazione della congruità ed efficacia della procedura nella reale situazione dell'industria alimentare. Tale verifica si attua mediante:
 - **controllo visivo** sulla corretta adozione delle procedure e sulla sussistenza e corretta gestione delle strutture, degli strumenti e delle attrezzature contemplati nella procedura,
 - **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;
 - **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
 - **rilevazioni strumentali** di temperature, ph, umidità, tempi, etc.
 - **campionamenti/tamponi**, qualora ritenuti necessari

- Giudizio finale: basato sulla completezza e congruità 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.

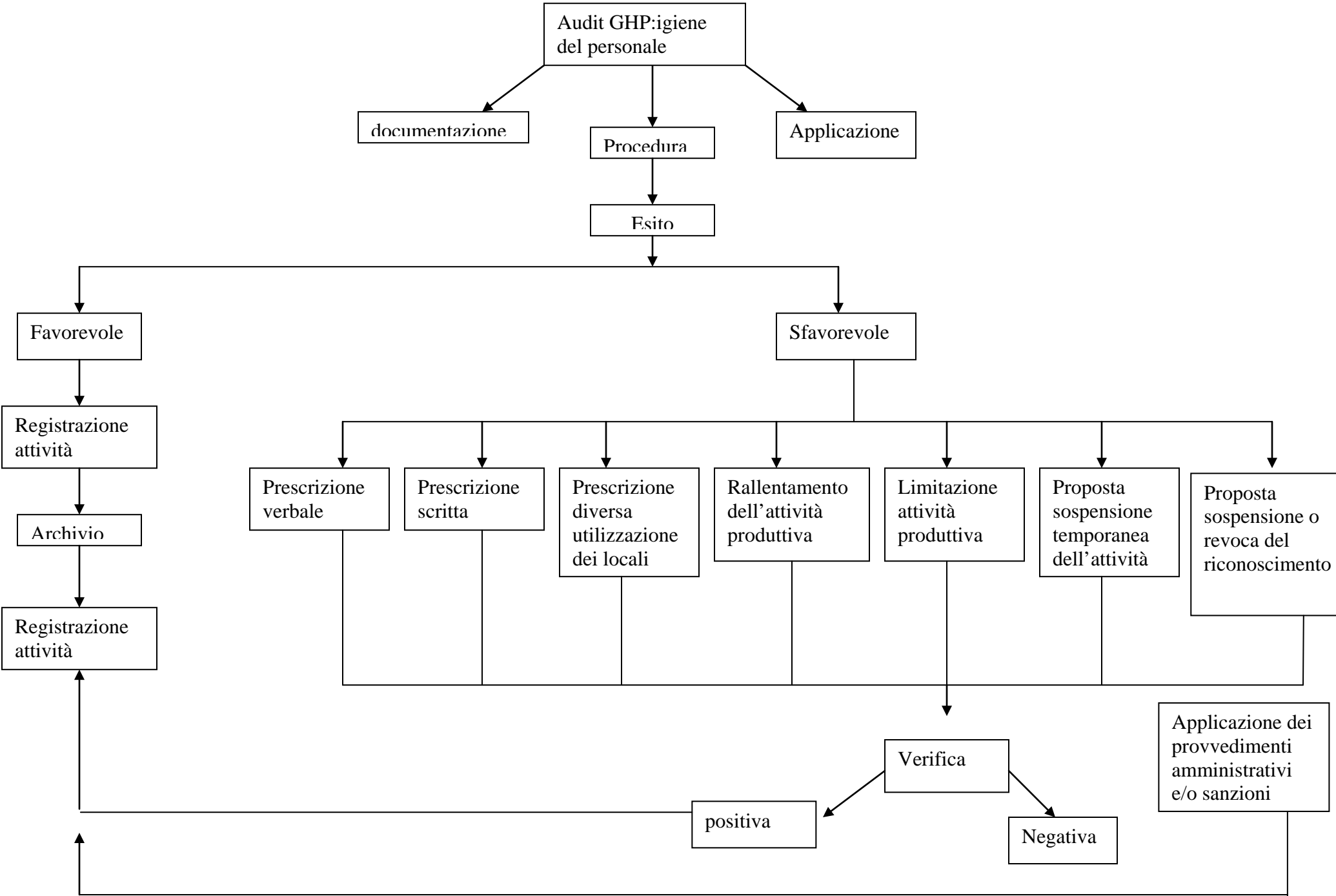
Qualora dalla valutazione effettuata, emergano contestazioni, quest'ultime devono essere chiaramente espresse e circoscritte. Le conseguenti prescrizioni, sempre annotate o riportate come riferimento sul registro delle non conformità, dovranno contenere il periodo di tempo concesso per l'adempimento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

Allegati

Allegato A/8: check list per gli audit di buone prassi igieniche.

Aggiornamento

La procedura dovrà essere revisionata entro 2 anni dalla data di validazione e comunque ogni volta che vengono variati i requisiti legislativi e/o gli aspetti organizzativi che ne hanno determinato la definizione.



PROCEDURA AUDIT HACCP

TIPO	Procedura operativa
TITOLO	Audit HACCP

Documento emesso in data:		da:
Validità sino alla data:		

REDATTO DA

Scopo della Procedura

Valutazione del piano HACCP predisposto dall'industria alimentare

Definizione degli obiettivi:

Valutare la correttezza formale e l'applicazione del piano HACCP al fine di verificare che gli operatori del settore alimentare assicurino un livello elevato di tutela dei consumatori per quanto attiene alla sicurezza dei prodotti di origine animale.

Campo di applicazione

La procedura di valutazione del piano HACCP si applica presso gli stabilimenti riconosciuti.

Responsabilità

Il responsabile della procedura è _____

Descrizione delle attività

L'audit Haccp deve essere svolto con compilazione della specifica check-list.

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 nell'impianto attraverso:
 - la 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 ed efficacia 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, 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 atti che limitano sospendono o cessano l'attività dello stabilimento.

Allegati

Allegato A/8: check list per audit Haccp

Aggiornamento

La procedura dovrà essere revisionata entro 2 anni dalla data di validazione e comunque ogni volta che vengono variati i requisiti legislativi e/o gli aspetti organizzativi che ne hanno determinato la definizione.

Allegato A/6

Servizio Veterinario Az. U.S.L. _____

**REGISTRO DELLE ATTIVITA' DI CONTROLLO UFFICIALE
VETERINARIO**

Tipologia dei controlli ufficiali

- 1) Seduta di macellazione (identificazione degli animali, visita ante mortem, visita post mortem ecc..., come da Regolamento CE 854/2004)
 - 2) Vigilanza al Mercato ittico
 - 3) Rispetto del benessere animale D.P.R. 333/98
 - 4) Informazioni in materia di catena alimentare *
 - 5) Verifica requisiti strutturali *
 - 6) Condizioni di manutenzione dei locali, degli impianti e delle attrezzature *
 - 7) Igiene degli ambienti di lavoro
 - 8) SSOP *
 - 9) Igiene del personale *
 - 10) Formazione e addestramento in materia di igiene e procedure di lavoro*
 - 11) Igiene delle lavorazioni
 - 12) Condizioni igienico sanitarie delle materie prime e documentazione di accompagnamento *
 - 13) Controllo delle condizioni igienico sanitarie dei semilavorati
 - 14) Controllo delle condizioni igienico sanitarie dei prodotti finiti e documentazione di accompagnamento
 - 15) Controllo delle modalità di svolgimento del processo produttivo
 - 16) Lotta contro gli animali infestanti ed indesiderati*
 - 17) Qualità delle acque *
 - 18) Controllo delle temperature*
 - 19) Gestione rifiuti e/o sottoprodotti di lavorazione ai sensi del Reg.1774/02/CE e Reg. 79/05/CE*
 - 20) Tracciabilità e ritiro dal mercato dei prodotti non idonei*
 - 21) Gestione bollatura /etichettatura
 - 22) Verifica idoneità carico e mezzo di trasporto*
 - 23) Valutazione sistema HACCP*
 - 24) Verifica esiti analisi di laboratorio in autocontrollo
 - 25) Prelievo ufficiale di campioni/tamponi per analisi di laboratorio
 - 26) Controllo UVAC
 - 27) Altro
- * : controlli per i quali viene utilizzata apposita check list

NOTE DI UTILIZZO

Il registro deve essere timbrato e correttamente compilato in ogni sua pagina dal Veterinario Ufficiale dello stabilimento o suo sostituto ed essere conservato presso gli uffici dello stabilimento.

Tipologia di controllo: fare riferimento al numero o per esteso al tipo di controllo eseguito tra quelli elencati sopra

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

- documentale “D”– visivo “V”– strumentale “S”
- l’eventuale compilazione di una check list di verifica **C.L.**

Annotazioni: indicare **il reparto/ postazione operativa in cui è stato rilevato oppure la tipologia di prodotto alimentare sottoposto a controllo** oltre a eventuali note su aspetti riscontrati in corso di sopralluogo.

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

Al fine di non perdere dati utili per la valutazione annuale del rischio dello stabilimento occorre segnalare anche non conformità rilevanti evidenziate dal sistema di autocontrollo aziendale (per es. esiti analitici non conformi in autocontrollo, ritiro dal mercato di prodotti non idonei, ecc.).

Servizio Veterinario Az. U.S.L. _____

REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ

NOTE DI UTILIZZO

N°: numero progressivo annuo delle non conformità evidenziate

Tipologia e descrizione non conformità': specificare se evidenziata in corso di controllo ufficiale o dal sistema di autocontrollo aziendale.

Gestione non conformità:

- rilevata dal veterinario Ufficiale: descrivere gli interventi messi in atto tra quelli elencati nel capitolo Controllo Ufficiale delle Linee Guida specificando, nel caso vengano prodotti documenti protocollati ed inviati all'interessato mediante raccomandata A/R o notificati a norma di legge, gli estremi degli atti (N° protocollo e data) ed i termini di esecuzione nella colonna del registro " TERMINE DI ESECUZIONE".

In caso di prescrizione scritta la compilazione potrà essere fatta anche direttamente sul registro con indicazione del termine di esecuzione e firma del responsabile per accettazione.

- rilevata dal sistema di autocontrollo: descrivere la modalità di gestione in autocontrollo della non conformità e la correttezza della stessa.

Servizio Veterinario Az. U.S.L. _____ **Pag. n°** _____

REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ

STABILIMENTO _____ **N° RICONOSC.** _____ **VET. UFFIC.** _____

N°	DATA	TIPOLOGIA E DESCRIZIONE NON CONFORMITA'	GESTIONE NON CONFORMITA'	TERMINE ESECUZIONE	FIRMA RESPONSABILE	FIRMA VETERINARIO	ESITO E DATA VERIFICA

CHECK LIST PER LA VERIFICA DEI REQUISITI GENERALI REG. 852/04

CHECK LIST:

Check list 001: Check List per la verifica dei requisiti generali: strutturali

Check list 002: Check List per la verifica dei requisiti generali: trasporto

Check list 003: Check List per la verifica dei requisiti generali: strutture mobili, temporanee e distributori

ALLEGATI PER LA VERIFICA DEI REQUISITI SPECIFICI REG. 853/04:

A) Macelli di ungulati domestici

B) Laboratori sezionamento carni di ungulati domestici

C) Macelli di pollame e lagomorfi

D) Laboratori sezionamento carni di pollame e lagomorfi

E) Stabilimenti per la produzione di carni macinate, preparazioni di carni e carni separate meccanicamente

F) Prodotti della pesca

G) Stabilimenti di trattamento del latte e di produzione di prodotti a base di latte

H) Ovoprodotti

LINEE GUIDA PER LA CORRETTA COMPILAZIONE DELLE CHECK LIST

Modalità di compilazione

Ad ognuna delle tre macroaree di controllo corrispondono procedure specifiche e relativa documentazione (check list e/o registro) che deve essere compilata dal veterinario ufficiale, nel corso dell'attività di sorveglianza.

Ciascuna check list è costituita da 2 tabelle:

- Tabella "Accertamento dei requisiti" (es Igiene del personale, accertamento dei requisiti strutturali)

- Tabella "Annotazioni"

Elementi della tabella "Accertamento dei requisiti"

posizione: è un progressivo numerico riferito allo specifico requisito che viene valutato durante la verifica. Tale progressivo deve essere richiamato nella colonna della seconda tabella (annotazioni) qualora fosse necessario annotare ulteriori osservazioni utili per la formulazione dell'eventuale prescrizione.

riferimento: corrisponde al punto specifico della norma richiamata.

SI: deve essere barrato quando il requisito è soddisfatto.

NO: deve essere barrato quando il requisito non è totalmente soddisfatto.

N.A: vuol dire "Non applicabile". Deve essere barrato qualora il veterinario ufficiale ritenga che tale requisito non sia necessario per raggiungere gli obiettivi in materia di sicurezza alimentare. In tal caso si consiglia di riportare sinteticamente nello spazio "Annotazioni" le principali motivazioni che rendono tale requisito "non applicabile".

N.V.: Vuol dire "Non verificato" e deve essere barrato qualora al momento del controllo non sia possibile, per una qualsiasi ragione, verificare lo specifico requisito.

Si ricorda che per ogni stabilimento devono essere compilate, nel corso dell'anno, tutte le check list. Queste andranno a sostituire la relazione annuale sull'impianto e dovranno essere utilizzate per definire/modificare il profilo di rischio dello stesso.

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 001	ACCERTAMENTO DEI REQUISITI GENERALI: STRUTTURE
-----------------------	---

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

- ↑ Rilascio parere ai sensi del Regolamento CE 853/2004
- ↑ Vigilanza
- ↑ Audit regionale

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento: Reg. 852/04, All II, Cap I	ACCERTAMENTO DEI REQUISITI GENERALI: STRUTTURE	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1	Le strutture appaiono pulite, sottoposte a manutenzione e in buone condizioni ?					
2	Le strutture sono concepite in modo da consentire: un'adeguata manutenzione					
3	un'adeguata pulizia e/o disinfezione					
4	evitano o riducono al minimo la contaminazione aerea ?					
5	assicurano uno spazio di lavoro tale da consentire lo svolgimento di tutte le operazioni in condizioni d'igiene?					
6	Le strutture sono tali da impedire: l'accumulo di sporcizia					
7	il contatto degli alimenti con materiali tossici					
8	la penetrazione di particelle negli alimenti					
9	la formazione di condensa o muffa sulle superfici					
10	La struttura dispone di zone a temperatura controllata ?					
11	la temperatura può essere controllata ?					
12	Come?					
13	la temperatura può essere registrata?					
14	Come ?					
15	il numero di gabinetti é adeguato al numero di lavoranti?					
16	i gabinetti sono collegati ad un buon sistema di scarico?					

17	I gabinetti danno direttamente sui locali di manipolazione degli alimenti ?					
18	esistono gli spogliatoi ?					
19	sono adeguati al numero dei lavoranti?					
20	E' disponibile un sufficiente numero di lavabi?					
21	i lavabi per lavarsi le mani sono idoneamente collocati e segnalati ?					
22	I lavabi dispongono di acqua corrente fredda e calda?					
23	di materiale per lavarsi le mani ?					
24	di un sistema igienico di asciugatura ?					
25	gli impianti per il lavaggio degli alimenti sono separati da quelli per il lavaggio delle mani?					
26	è assicurata una corretta aerazione meccanica o naturale ?					
27	il sistema di areazione è efficace?					
28	Nei locali destinati agli alimenti c'è illuminazione naturale/artificiale?					
29	risulta adeguata ?					
Pos.	Riferimento: Reg. 852/04, Al II, Cap II	ACCERTAMENTO DEI REQUISITI GENERALI: STRUTTURE	SI	NO	N.A.¹	N.V.²
30	Gli impianti di scarico sono progettati e costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione ?					
31	i pavimenti sono facili da pulire/disinfettare?					
32	i pavimenti sono di materiale resistente, non assorbente, lavabile e non tossico ?					
33	se no, l'adeguatezza del materiale scelto è dimostrabile ?					
34	come?					
35	La superficie dei pavimenti assicura un sufficiente drenaggio ?					
36	le pareti sono facili da pulire/disinfettare?					
37	le pareti sono di materiale liscio, resistente, non assorbente, lavabile e non tossico ?					
38	se no, l'adeguatezza del materiale scelto è dimostrabile ?					
39	come?					
	i soffitti e le attrezzature sopraelevate sono tali da evitare					

40	l'accumulo di sporcizia ?				
41	ridurre la condensa e/o muffa?				
42	ridurre la caduta di particelle?				
43	le finestre e le altre aperture sono tali da impedire l'accumulo di sporcizia ?				
44	le finestre sono munite di barriere antinsetti facilmente amovibili per la pulizia ?				
45	le porte sono facili da pulire/disinfettare ?				
46	le porte hanno superfici lisce e non assorbenti?				
47	se no, l'adeguatezza del materiale scelto è dimostrabile ?				
48	come?				
49	le superfici (comprese quelle delle attrezzature) nelle zone di manipolazione degli alimenti e, in particolare, quelli a contatto con questi ultimi sono facili da pulire/disinfettare ?				
50	per le superfici sono stati usati materiali lisci, lavabili, resistenti alla corrosione e non tossici?				
51	se no, l'adeguatezza del materiale scelto è dimostrabile ?				
52	come?				
53	Vengono utilizzate attrezzature per la pulizia/disinfezione ?.				
54	Tali attrezzature sono in materiale resistente alla corrosione e facili da pulire ?				
55	Si dispone di un'adeguata erogazione di acqua calda e fredda?				
56	le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti sono costruiti in materiale resistente alla corrosione ?				

¹ N.A.: non applicabile

² N.V.: non verificato

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 002	ACCERTAMENTO DEI REQUISITI GENERALI: TRASPORTO
-----------------------	---

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

↑ **Vigilanza**
 ↑ **Audit Regionale**

Data della verifica: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

Pos.	Riferimento: Reg. 852/04, All II, Cap IV	ACCERTAMENTO DEI REQUISITI GENERALI: TRASPORTO	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
	I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari :					
1		sono destinati esclusivamente al trasporto di alimenti ?				
2		se no esistono particolari precauzioni per mantenere separato il materiale estraneo ?				
3		se no esistono procedure particolari di pulizia per evitare contaminazioni ?				
4		I prodotti alimentari sfusi liquidi, granulari o in polvere sono trasportati in vani di carico e/o contenitori/cisterne dedicati ?				
5		i mezzi di trasporto/contenitori sono identificati permanentemente con la scritta «esclusivamente per prodotti alimentari» ?				
6		i vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per trasportare i prodotti alimentari deperibili sono atti a mantenere questi ultimi in condizioni adeguate di temperatura ?				
7		la temperatura può essere controllata?				
8		La temperatura viene registrata?				
9		Come?				
	I vani di carico dei veicoli e/o i contenitori utilizzati per il trasporto di prodotti alimentari :					
10		sono puliti ?				
11		esistono procedure di pulizia ?				
12		La procedura è facilmente comprensibile ?				

13	Il personale addetto alla pulizia conosce la procedura?				
14	esiste evidenza dell'addestramento specifico del personale sulla procedura?				
15	La procedura per la pulizia/disinfezione è efficace?				
16	sono sottoposti a regolare manutenzione ?				
17	esiste un programma scritto di manutenzione ?				
18	viene seguito regolarmente ?				
19	è prevista una procedura per la revisione dei mezzi a temperatura controllata ?				
20	è prevista una frequenza per la revisione di cui al punto precedente?				
21	la revisione del sistema di raffreddamento risulta esser stata eseguita regolarmente ?				

¹ N.A.: non applicabile

² N.V.: non verificato

ACCERTAMENTO DEI REQUISITI SPECIFICI

A) MACELLI DI UNGULATI DOMESTICI:

Pos.	Riferimento	REQUISITI SPECIFICI RELATIVI AI MACELLI DI UNGULATI DOMESTICI	SI	NO	N.A ¹	N.V ²
1	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 1, a)	Il macello ha stalle di sosta adeguate e conformi alle norme d'igiene ?				
2	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 1, a)	recinti di attesa sono facili da pulire e da disinfettare ?				
3	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 1, a)	Tali strutture sono attrezzate con dispositivi per abbeverare gli animali ?				
4	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 1, a)	se necessario,sono presenti attrezzature e alimenti per nutrirla ?				
5	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 1, a)	L'evacuazione delle acque reflue può compromettere la sicurezza degli alimenti ?				
6	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 1, b)	Per il ricovero di animali malati o sospetti sono previste strutture separate o recinti separati dotati di un sistema di drenaggio autonomo e atti ad evitare la contaminazione di altri animali?				
7	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 1, c)	Le dimensioni delle stalle di sosta garantiscono il rispetto del benessere animale?				
8	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 1, c)	La loro disposizione facilitare le ispezioni ante mortem compresa l'identificazione degli animali o dei gruppi di animali ?				
9	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 8	Qualora il macello disponga di aree di stabulazione aperta, non dotate di ripari o di zone ombrose, è assicurata un'adeguata protezione degli animali dal maltempo?				
10	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 8	Le aree di stabulazione aperte sono mantenute in condizioni tali da non esporre gli animali a rischi di carattere fisico, chimico o di altro genere?				
11	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 7	I locali di stabulazione sono dotati di pavimenti tali da ridurre il rischio che gli animali subiscano lesioni ?				
12	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 7	I locali di stabulazione sono dotati di adeguata ventilazione?				
13	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 7	In caso di impiego di ventilazione meccanica, sono previsti dispositivi di emergenza per far fronte a guasti eventuali ?				
14	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 7	L' illuminazione naturale e/o artificiale di intensità sufficiente a consentire l'ispezione di tutti gli animali in qualsiasi circostanza ?				

15	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 7	È disponibile la lettiera per tutti gli animali che di notte siano collocati nei locali di stabulazione?				
16	D.Lgs. 333/98 – All. A, Sez. I, P.to 1	Il macello dispone di dispositivi/impianti per lo scarico degli animali?				
17	D.Lgs. 333/98 – All. A, Sez. II, P.to 1	I dispositivi/impianti di cui al punto 16, sono provvisti di pavimento antisdrucciolevole e protezioni laterali ?				
18	D.Lgs. 333/98 – All. A,Sez. II, P.to 1	Ponti, rampe e passerelle sono provvisti di pareti laterali, ringhiere o altri mezzi di protezione che evitino la caduta degli animali?				
19	D.Lgs. 333/98 All. A, Sez. II, P.to 1	Le rampe di uscita o di accesso hanno la minima inclinazione possibile?				
20	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 3	I corridoi nei quali passano gli animali sono costruiti in modo che questi non possano ferirsi ?				
21	D.Lgs. 333/98, All. A, Sez. II, P.to 3	I corridoi nei quali passano gli animali sono disposti in modo da sfruttare le loro eventuali tendenze gregarie?				
22	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2 a)	Il mattatoio dispone di un numero di locali adeguato al numero delle attività che vengono effettuate ?				
23	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2 b)	-dispone di un locale tripperia ?				
24	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2, c)	Se no l' autorità competente h autorizzato lo svuotamento e la pulizia di stomaci e intestini nello stesso locale ma in un momento diverso ?				
	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2, c	L'operatore assicurare la separazione nel tempo o nello spazio, delle operazioni seguenti:				
25	P.to 2 c) i)	-stordimento e dissanguamento				
26	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II,P.to 2, c) ii)	-per i suini, scottatura, depilazione, raschiatura e bruciatura				
27	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2,c).iii)	-eviscerazione e successiva tolettatura				
28	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2, c) iv)	-manipolazione delle budella e delle trippe pulite				
29	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2,c) v)	-preparazione e pulizia di altre frattaglie, in particolare manipolazione delle teste scuoiate, qualora tale operazione non venga effettuata sulla linea di macellazione				
30	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II,P.to 2, c) vi)	-imballaggio frattaglie				
31	Reg.853/04, All.III Sez.ICap II,P.to 2cvii	-spedizione carni				

32	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2 d)	Il mattatoio dispone di installazioni che impediscano il contatto tra le carni e il pavimento, i muri e le attrezzature ?				
33	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 2 e)	È garantito il costante avanzamento del processo di macellazione per evitare contaminazioni delle carni?				
34	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 3	Sono presenti dispositivi per la disinfezione degli attrezzi di lavoro, in cui l'acqua ha una temperatura non inferiore a 82°C ?				
35	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 3	Se no è disponibile un sistema alternativo con effetto equivalente ?				
36	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 3	La sua equivalenza è stata dimostrata e documentata?				
37	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 4	I lavabi destinati al personale addetto alla manipolazione di carni non protette sono provvisti di rubinetti concepiti in modo da impedire la diffusione della contaminazione ?				
38	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 5	Sono disponibili strutture che si possano chiudere a chiave, riservate al deposito refrigerato delle carni trattenute in osservazione e delle carni dichiarate non idonee al consumo umano ?				
39	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 6	Il macello dispone di uno spazio separato dotato di adeguate strutture per la pulizia, il lavaggio e la disinfezione dei mezzi di trasporto per il bestiame?				
40	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 6	se no, l'autorità competente ha consentito il lavaggio e la disinfezione dei mezzi in strutture ufficialmente autorizzate?				
41	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap.II, P.to 6	Esiste una procedura specifica per il lavaggio e la disinfezione dei mezzi di trasporto degli animali?				
42	Reg. 853/04 All. III Sez.I Cap. II, P.to 7	Il macello dispone di strutture riservate alla macellazione degli animali malati o sospetti				
43	Reg. 853/04 All. III Sez.I Cap. II, P.to 7	se no, tale macellazione avviene in altri stabilimenti a tal fine autorizzati dall'autorità competente ?				
44	Reg. 853/04 All. III Sez.I Cap. II, P.to 7	o viene effettuata al termine della normale macellazione ?				
45	Reg. 853/04 All. III Sez.I Cap. II, P.to 8	Se il letame o il contenuto del tubo digerente è depositato nel macello, quest'ultimo dispone di un reparto speciale riservato a tal fine?				

ACCERTAMENTO DEI REQUISITI SPECIFICI

B) LABORATORI DI SEZIONAMENTO CARNI DI UNGULATI DOMESTICI

Pos.	Riferimento	REQUISITI SPECIFICI RELATIVI AI LABORATORI DI SEZIONAMENTO CARNI DI UNGULATI DOMESTICI	SI	NO	N.A. ¹ .	N.V. ²
1	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 1	Il laboratorio è costruito in modo tale da evitare la contaminazione delle carni ? o garantendo una separazione nella lavorazione dei diversi lotti di produzione ?				
2	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 1	consente il costante avanzamento delle operazioni ?				
3	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 1	garantisce una separazione nella lavorazione dei diversi lotti di produzione ?				
4	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 2	Dispone di locali per il magazzinaggio separato di carni confezionate e non confezionate ?				
5	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 2	il confezionamento e le modalità di magazzinaggio possono provocare la contaminazione delle carni?				
6	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 3	Dispone di locali di sezionamento attrezzati per garantire il rispetto dei requisiti igienici di cui al capitolo V ?				
7	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 4	Dispone di lavabi muniti di rubinetti concepiti in modo da impedire la diffusione delle contaminazione, destinati al personale addetto alla manipolazione di carni non protette ?				
8	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 5	Dispone di strutture per la disinfezione degli attrezzi di lavoro, in cui l'acqua ha una temperatura non inferiore a 82 °C o di un sistema alternativo con effetto equivalente ?				
9	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 5	Dispone di strutture per la disinfezione degli attrezzi di lavoro, in cui l'acqua ha una temperatura non inferiore a 82 °C?				
10	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 5	Se no, dispone un sistema alternativo con effetto equivalente ?				
11	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.III, P.to 5	E' stato dimostrato l'effetto equivalente ? Come?				
12	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	Dai macelli le carcasse di ungulati giungono sezionate in mezzene o in quarti , e le mezzene in non più di tre pezzi ?				
13	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	le carni destinate al sezionamento sono trasferite progressivamente nei locali di lavorazione, secondo le necessità				
14	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	durante le operazioni di sezionamento, disosso, rifilatura, affettatura, spezzettatura, confezionamento ed imballaggio, le carni sono mantenute a una temperatura ambiente non superiore a 12 ° C ?				
15	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	per il sezionamento di carni di specie animali diverse, sono prese le precauzioni necessarie ad evitare contaminazioni reciproche ?				

16	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	Il sezionamento delle diverse specie avviene in momenti diversi?				
17	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	Il sezionamento delle diverse specie avviene in luoghi diversi?				
18	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	Le carni vengono disossate e sezionate a caldo ?				
19	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	Se si, trasportate al locale di sezionamento direttamente dal locale di macellazione ?				
20	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	Se si, previa sosta in un deposito refrigerato o di raffreddamento?				
21	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.V	Non appena sezionate e/o imballate, le carni vengono refrigerate alla temperatura di 3 - 7°C ?				
	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.VII	REQUISITI SPECIFICI RELATIVI AL MAGAZZINAGGIO DI CARNI DI UNGULATI DOMESTICI				
22	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.VII	l'ispezione post mortem é immediatamente seguita da raffreddamento nel macello per assicurare una temperatura in tutta la carne non superiore a 3 °C per le frattaglie e a 7 °C per le altre carni?				
23	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.VII	Durante le operazioni di raffreddamento c'è un'adeguata aerazione onde evitare la formazione di condensa sulla superficie delle carni ?				
24	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.VII	La carne raggiungere la temperatura di cui al punto 22 e resta tale durante il magazzinaggio ?				
25	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.VII	Il punto 24 è documentato ?				
26	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.VII	la temperatura di cui al punto 22 raggiunta prima del trasporto resta tale anche durante il trasporto ? (se effettuato dalla Ditta)				
27	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.VII	Le carni non confezionate sono immagazzinate e trasportate separatamente dalle carni imballate ?				
28	Reg.853/04, All.III, Sez.1 Cap.VII	Esistono deroghe concesse per la produzione di prodotti tipici ?				

¹ N.A.: non applicabile

² N.V.: non verificato

Annotazioni

Riferimento a p.	
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____
_____	_____

Prelevati campioni per analisi _ SI _ NO quali
.....

Operati sequestri _ SI _ NO quali
.....

Prescrizioni _ SI _ NO riferimento
.....

Avvenuta ottemperanza precedenti prescrizioni: _ SI _ NO

Il veterinario ufficiale

Firma per presa visione:
Il Titolare dello stabilimento

ACCERTAMENTO DEI REQUISITI SPECIFICI

C) MACELLI DI POLLAME E LAGOMORFI

Pos.	Riferimento Reg.853/04, All.III, Sez.II, Cap.II	REQUISITI SPECIFICI RELATIVI AI MACELLI DI POLLAME E LAGOMORFI	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1		E' presente un locale o un luogo coperto per il ricevimento degli animali e la loro ispezione prima della macellazione?				
2		Il macello dispone di un numero di locali adeguato alle attività svolte?				
3		disporre di un locale separato per le operazioni di eviscerazione e successiva tolettatura ?				
		E' garantita la separazione, nel tempo o nello spazio, delle seguenti operazioni :				
4		-stordimento e dissanguamento				
5		-spiumatura o scuoiatura, abbinata alla scottatura				
6		-spedizione delle carni				
7		dispone di installazioni che impediscano il contatto tra le carni e il pavimento, i muri e le attrezzature ?				
8		dispone di linee di macellazione tali da consentire il costante avanzamento del processo di macellazione ed evitare contaminazioni reciproche tra le diverse parti della linea di macellazione ?				
9		Sono presenti dispositivi per la disinfezione degli attrezzi da lavoro, in cui l'acqua sia mantenuta ad una temperatura non inferiore a 82°C ?				
10		Se no, esiste un sistema alternativo con effetto equivalente?				
11		L'effetto equivalente è stato dimostrato?				
12		I lavabi destinati al personale addetto alla manipolazione di carni non confezionate sono provvisti di rubinetti concepiti in modo da impedire la diffusione della contaminazione ?				
13		Sono disponibili strutture, che si possano chiudere a chiave, riservate al deposito refrigerato delle carni trattenute in osservazione e delle carni dichiarate non idonee al consumo umano?				

14	E' presente un reparto separato dotato di adeguati impianti per la pulizia,il lavaggio e la disinfezione delle gabbie e dei mezzi di trasporto?					
15	Se no esistono dei punti di disinfezione esterni autorizzati ?					
16	E' presente un'adeguata struttura che si possa chiudere a chiave o, se necessario un locale ad uso esclusivo del servizio veterinario?					
Pos.	Riferimento Reg.853/04, All.III, Sez.II, Cap.IV	REQUISITI SPECIFICI RELATIVI AI MACELLI DI POLLAME E LAGOMORFI IGIENE DELLA MACELLAZIONE	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
17	Esiste una procedura per l'accettazione degli animali da sottoporre a macellazione ?					
18	Esiste una procedura per garantire che l'ispezione ante mortem venga svolta in condizioni adeguate ?					
19	Vengono macellati anche ratiti nella struttura?					
20	Se si, esiste una procedura per evitare contaminazioni reciproche x es. provvedendo a separare, nel tempo o nello spazio, le operazioni riguardanti le diverse specie ?					
21	Gli animali introdotti nel locale di macellazione vengono subito macellati ?					
22	Esiste una procedura per ognuna delle seguenti operazioni: stordimento, dissanguamento, scuoiatura o spennatura, eviscerazione e tolettatura ?					
23	Esiste una procedura specifica volte ad evitare l'uscita del contenuto dal tubo digerente durante l'eviscerazione ?					
24	Dopo l'esame post mortem le parti non idonee al consumo umano devono essere rimosse il più rapidamente possibile dal reparto pulito ?					
25	Le carcasse vengono refrigerate appena possibile a una temperatura non superiore a 4 °C, salvo nel caso di sezionamento a caldo ?					
26	Esiste una procedura per il raffreddamento delle carcasse per immersione ?					
27	Il macello dispone di strutture riservate alla macellazione degli animali malati o sospetti ?					
28	se no, tale macellazione avviene in altri stabilimenti a tal fine autorizzati dall'autorità competente ?					
29	o viene effettuata al termine della normale macellazione ?					

¹ N.A.: non applicabile ² N.V.: non verificato

ACCERTAMENTO DEI REQUISITI SPECIFICI

D) LABORATORI DI SEZIONAMENTO DI POLLAME E LAGOMORFI

Pos.	Riferimento Reg. 853/04, All. III, Sez.II, Cap. V	REQUISITI SPECIFICI RELATIVI AI LABORATORI DI SEZIONAMENTO DI POLLAME E LAGOMORFI	SI	NO	N.A.	N.V. ²
1		Il laboratorio è costruito in modo da evitare contaminazioni ?				
2		consente il costante avanzamento del processo?				
3		garantisce una separazione nella lavorazione dei diversi lotti di produzione ?				
4		Dispone di locali per il magazzinaggio separato di carni confezionate e non confezionate ?				
5		il confezionamento e le modalità di magazzinaggio possono provocare la contaminazione delle carni?				
6		durante le operazioni di sezionamento, disosso, rifilatura, affettatura, spezzettatura, confezionamento ed imballaggio, le carni sono mantenute a una temperatura ambiente non superiore a 12 ° C ?				
7		Dispone di lavabi muniti di rubinetti concepiti in modo da impedire la diffusione delle contaminazione, destinati al personale addetto alla manipolazione di carni non protette ?				
8		Dispone di strutture per la disinfezione degli attrezzi di lavoro, in cui l'acqua ha una temperatura non inferiore a 82 °C?				
9		Se no, dispone un sistema alternativo con effetto equivalente ?				
10		E' stato dimostrato l'effetto equivalente ? Come?				

¹ N.A.: non applicabile

² N.V.: non verificato

ACCERTAMENTO DEI REQUISITI SPECIFICI

E) CARNI MACINATE, PREPARAZIONI DI CARNI E CARNI SEPARATE MECCANICAMENTE

Pos.	Riferimento:	REQUISITI SPECIFICI RELATIVI ALLE CARNI MACINATE, PREPARAZIONI DI CARNI E CARNI SEPARATE MECCANICAMENTE	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 1, Lettera a)	Lo stabilimento è costruito in modo tale da consentire il costante avanzamento delle operazioni ?				
2	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 1, Lettera b)	garantisce una separazione nella lavorazione dei diversi lotti ?				
3	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 2	Dispone di locali per il magazzinaggio separato di carni e prodotti confezionati e non confezionati ?				
4	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 2	il materiale di confezionamento e le modalità di magazzinaggio possano provocare la contaminazione delle carni e dei prodotti ?				
5	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 3	Dispone di locali attrezzati in modo da garantire il rispetto dei requisiti di temperatura di cui al cap. III ?				
6	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 4	Dispone di lavabi utilizzati dal personale addetto alla manipolazione di carni e prodotti non confezionati concepiti in modo da evitare il diffondersi di contaminazioni ?				
7	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 5	Dispongono di strutture per la disinfezione degli attrezzi di lavoro in cui l'acqua sia ad una temperatura non inferiore a 82° C.				
8	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 5	Se no, dispone di un sistema alternativo con effetto equivalente ?				
9	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. I, P.to 5	L'equivalenza è stata dimostrata ? Come?				
10	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. II, P.to 1	Le materie prime utilizzate utilizzate per la preparazione di carni macinate sono conformi ai requisiti fissati per le carni fresche ?				
11	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. II, P.to 1	provengono da muscoli scheletrici, compresi tessuti grassi aderenti ?				
12	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. II, P.to 1	Esiste una procedura per assicurare che nella composizione delle carni macinate non entrino : carni separate meccanicamente carni contenenti frammenti di ossa o pelle carni della testa, esclusi i masseteri, parte non muscolosa della linea alba, regione del carpo e del tarso, raschiatura delle ossa e muscoli del diaframma				
14	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. II, P.to 2	Le materie prime utilizzate utilizzate per le preparazioni di carni sono conformi ai requisiti fissati per le carni fresche e per quelle macinate ?				

15	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. II, P.to 3	Esiste una procedura per assicurare che per produrre carni separate meccanicamente non vengano usate : zampe, la pelle del collo e la testa dei volatili ossa della testa, le zampe, le code, il femore, la tibia, il perone, l'omero, il radio e l'ulna di altri animali ?				
16	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Le carni utilizzate stanno ad una temperatura non superiore a 4 °C per i volatili da cortile , a 3 °C per le frattaglie e a 7 °C per le altre carni ?				
17	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	sono portate gradualmente nei locali di preparazione, secondo necessità ?				
18	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	le <u>carni congelate o surgelate</u> usate per la produzione di carni macinate o preparazioni di carni sono state disossate prima del congelamento ?				
19	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Se si usa carne refrigerata, questa, se di pollame, viene utilizzata entro un periodo massimo di 3 giorni dalla macellazione o di 6 giorni se di altra specie o di 15 giorni per le carni bovine disossate e imballate sotto vuoto?				
20	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	dopo la produzione le carni macinate e preparazioni di carni sono confezionate o imballate ?				
21	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Sono refrigerate a una temperatura interna non superiore a 2 °C per le carni macinate e a 4 °C per le preparazioni di carni ?				
22	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Sono congelate a una temperatura interna non superiore a - 18 °C ?				
23	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Le suddette condizioni di temperatura sono mantenute durante l'immagazzinamento e il trasporto?				
24	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Le materie prime da disossare provenienti da un macello in situ non devono avere più di 7 giorni				
25	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	negli altri casi le materie prime da disossare non devono avere più di 5 giorni. Tuttavia le carcasse di pollame non devono avere più di 3 giorni				
26	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	La separazione meccanica avviene immediatamente dopo il disosso ?				
27	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	dopo essere state ottenute, le carni separate meccanicamente sono confezionate o imballate e successivamente refrigerate ad una temperatura non superiore a 2 °C o congelate ad una temperatura interna non superiore a - 18 °C ?				
28	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Tali requisiti di temperatura sono mantenuti durante la conservazione e il trasporto ?				
29	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Le carni separate meccanicamente soddisfano i <u>criteri microbiologici</u> stabiliti per le carni macinate ?				

30	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Se si sono utilizzate nelle <u>preparazioni di carne</u> e nei <u>prodotti a base di carne</u> .				
31	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Le preparazioni e i prodotti del punto precedente sono destinate ad essere consumate prima di aver subito un trattamento termico ?				
32	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Se no sono utilizzate esclusivamente per la fabbricazione di prodotti a base di carne trattati termicamente in stabilimenti riconosciuti ?				
33	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. III	Le carni macinate, le preparazioni di carne e le carni separate meccanicamente vengono ricongelate dopo il scongelamento.				
34	Reg. 853/04, All. III, Sez. V, Cap. IV	Gli imballaggi destinati al consumatore finale contenenti carni macinate di pollame o di solipedi o preparazioni di carni contenenti carni separate meccanicamente recano l'avvertimento indicante che i prodotti devono essere cotti prima del consumo.				

¹ N.A.: non applicabile

² N.V.: non verificato

ACCERTAMENTO DEI REQUISITI SPECIFICI

F) PRODOTTI DELLA PESCA

Pos.	Riferimento	REQUISITI STRUTTURALI PER LE NAVI	SI	NO	N.A ¹	N.V ²
1	Reg.853/04, All.III Sez.VIII Cap.I, A	La nave è concepita in modo da evitare qualsiasi contaminazione dei prodotti con acque di sentina, acque residue, fumo, carburante, olio, grasso o altre sostanze nocive ?				
2	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I A	Le superfici che possono venire a contatto con i prodotti della pesca sono fabbricate con materiale resistente alla corrosione, liscio e facile da pulire, solido e non tossico?				
3	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I A	Le attrezzature e il materiale per la lavorazione dei prodotti della pesca sono fabbricati con materiale resistente alla corrosione, facile da pulire e da disinfettare ?				
4	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I A	Il punto di alimentazione dell'acqua sulla nave, utilizzato per i prodotti della pesca, è situato in modo da evitare contaminazioni nell'approvvigionamento idrico ?				
5	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I B *	La nave progettata e attrezzata per la conservazione dei prodotti della pesca a bordo per oltre 24 ore* è dotata di stive, cisterne o contenitori per la conservazione dei prodotti della pesca alle temperature prescritte ?				
6	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I B *	Le stive sono separate dal comparto macchine e dai locali riservati all'equipaggio da paratie sufficienti a evitare qualsiasi contaminazione dei prodotti della pesca stivati ?				
7	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I B *	Le stive e i contenitori usati per la conservazione dei prodotti della pesca ne assicurano il mantenimento in soddisfacenti condizioni igieniche ?				
8	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I B *	i contenitori usati per la conservazione dei prodotti della pesca garantiscono che l'acqua di fusione del ghiaccio non rimanga a contatto con i prodotti ?				
9	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I B *	Nelle navi attrezzate per la <u>refrigerazione</u> dei prodotti della pesca in acqua di mare pulita refrigerata, le cisterne hanno un dispositivo che assicuri al loro interno una temperatura uniforme ?				
10	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I B *	Tali dispositivi consentono un grado di refrigerazione che possa far raggiungere alla massa di pesci e acqua di mare pulita una temperatura non superiore a 3 °C sei ore dopo il carico e non superiore a 0 °C sedici ore dopo ?				
11	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I B *	Tali dispositivi consentono il monitoraggio e la registrazione delle temperature ? Come ?				
12	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I C °	La nave frigorifero ° dispone di installazioni con capacità frigorifera in grado di ridurre rapidamente la temperatura fino a una temperatura non superiore a - 18 °C al centro del prodotto ?				
13	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I C °	La nave frigorifero ° dispone di dispositivi con capacità frigorifera in grado di mantenere i prodotti della pesca nelle stive di magazzino ad una temperatura non superiore a - 18 °C.				
14	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I C °	I locali di magazzino sono muniti di un <u>termografo</u> posto in un luogo tale da essere facilmente leggibile ?				
15	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I C °	l'elemento sensibile del termometro è posto nella zona della stiva in cui la temperatura è la più elevata ?				

Pos.	Riferimento	REQUISITI STRUTTURALI PER LE NAVI	SI	NO	N.A ¹	N.V ²
16	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	La nave officina + dispone di una zona di raccolta riservata all'imbarco dei prodotti della pesca, progettata in modo da poter separare le successive catture ?				
17	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	È facile da pulire e atta a proteggere i prodotti dall'azione del sole o delle intemperie nonché da qualunque fonte di contaminazione?				
18	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	Dispone di un sistema di convogliamento dei prodotti della pesca dalla zona di raccolta verso i reparti di lavoro, conforme alle norme d'igiene ?				
19	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	Dispone di reparti di lavoro di dimensioni sufficienti a consentire di realizzare la preparazione e la trasformazione dei prodotti della pesca nel rispetto delle norme d'igiene ?				
20	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	Dispone di reparti di lavoro facili da pulire e da disinfettare, progettati e disposti in modo da evitare qualsiasi contaminazione dei prodotti ?				
21	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	Dispone di reparti destinati alla conservazione dei prodotti finiti, di dimensioni sufficienti, progettati in modo da poter essere facilmente puliti ?				
22	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	Dispone di una stiva separata deve essere destinata al magazzinaggio di rifiuti e prodotti della pesca non idonei al consumo umano;?				
23	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	Dispone di un locale destinato al magazzinaggio dei materiali di imballaggio, separato dai locali adibiti alla preparazione e alla trasformazione dei prodotti ?				
24	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	Dispone di una bocca di pompaggio dell'acqua situata in modo tale da evitare contaminazioni dei rifornimenti idrici ?				
25	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	Dispone di dispositivi per il lavaggio delle mani ad uso del personale addetto alla manipolazione dei prodotti della pesca non confezionati ?				
26	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. I D+	i rubinetti sono concepiti in modo tale da evitare il diffondersi di contaminazioni ?				
Pos.	Riferimento	REQUISITI DI IGIENE	SI	NO	N.A ¹	N.V ²
27		i contenitori riservati alla conservazione dei prodotti della pesca sono mantenuti puliti e in buono stato di manutenzione				
28		Le procedure operative prevengono la contaminazione da carburante o da acque di sentina ?				
29		Dopo il caricamento a bordo, i prodotti della pesca sono posti al riparo dalle contaminazioni e dall'azione del sole o di qualsiasi altra fonte di calore ?				
30		Per il lavaggio viene utilizzata acqua potabile o acqua pulita ?.				
31		I prodotti della pesca vengono refrigerati il più rapidamente possibile dopo essere stati caricati a bordo ?				
32		Il ghiaccio utilizzato per la refrigerazione dei prodotti della pesca è fatto con acqua potabile o acqua pulita ?				
33		Se la refrigerazione non è realizzabile, i prodotti della pesca sono sbarcati appena possibile ?				

34	Le operazioni di decapitazione e/o eviscerazione a bordo sono effettuate, nel rispetto delle norme igieniche, appena possibile dopo la cattura ?					
35	I visceri e le parti che possono costituire un pericolo per la salute pubblica vengono rimossi appena possibile e tenuti separati dai prodotti destinati al consumo umano ?					
36	I fegati, le uova e i lattimi destinati al consumo umano sono conservati sotto ghiaccio, ad una temperatura vicina a quella del ghiaccio fondente, o congelati ?					
35	Qualora si pratici il congelamento di pesci interi in salamoia per la fabbricazione di conserve, viene raggiunta una temperatura non superiore a - 9 °C ?					
36	Quanto descritto ai punti 33,34,35,36,e,37 è definito in procedure specifiche ed è documentato ?					
Pos.	Riferimento Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. II	REQUISITI APPLICABILI DURANTE E DOPO LE OPERAZIONI DI SBARCO	SI	NO	N.A¹	N.V²
37	Le attrezzature utilizzate per le operazioni di scarico e di sbarco che vengono a contatto con i prodotti della pesca sono in materiale facile da pulire e da disinfettare e in buono stato di manutenzione e di pulizia?					
38	Presso gli impianti collettivi per le aste ed i mercati all'ingrosso, sono disponibili strutture, che si possano chiudere a chiave, riservate al deposito refrigerato dei prodotti della pesca trattenuti in osservazione ?					
39	Presso gli impianti collettivi per le aste ed i mercati all'ingrosso, sono disponibili strutture separate, che si possano chiudere a chiave per il deposito dei prodotti della pesca dichiarati non idonei al consumo umano ?					
40	durante l'esposizione o il deposito dei prodotti della pesca è possibile che gli stessi vengano contaminati (es. animali, gas scarico ecc) ?					
41	i locali sono ben illuminati per facilitare i controlli ufficiali ?					
Pos.	Riferimento	REQUISITI APPLICABILI AGLI STABILIMENTI PER LA LAVORAZIONE DEI PRODOTTI DELLA PESCA (includere navi)	SI	NO	N.A¹	N.V²
43	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III A	Se non vengono distribuiti, spediti, preparati o trasformati immediatamente dopo essere arrivati in uno stabilimento a terra, i prodotti refrigerati non imballati sono conservati sotto ghiaccio in strutture adeguate?				
44	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III A	I prodotti della pesca freschi imballati sono refrigerati a una temperatura che si avvicini a quella del ghiaccio fondente ?				
45	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III A	La decapitazione e l'eviscerazione avvengono il più rapidamente possibile dopo la cattura o lo sbarco ?				
46	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III A	I prodotti vengono lavati accuratamente con acqua potabile o, a bordo delle navi, con acqua pulita subito dopo tali operazioni?				
47	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III A	la filettatura e l'affettatura sono eseguite in modo da evitare la contaminazione o l'insudiciamento dei filetti e delle trance ?				

48	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III A	I filetti e le trance vengono confezionati e se necessario imballati e refrigerati al più presto una volta preparati ?				
49	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III A	I contenitori utilizzati per la spedizione o la conservazione di prodotti della pesca freschi preparati non imballati conservati sotto ghiaccio sono tali da assicurare che l'acqua di fusione del ghiaccio non sia a contatto con i prodotti ?				
50	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III B	Gli stabilimenti a terra che congelano i prodotti della pesca soddisfano i requisiti previsti per le navi frigorifero ai punti 12,13,14,15 (cap. I, parte I. C, punti 1 e 2) ?				
51	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III C	I prodotti della pesca separati meccanicamente sono prodotti utilizzando solo pesci interi e spine di pesce ?				
52	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III C	tutte le materie prime utilizzate sono prive di intestini.?				
53	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III C	la separazione meccanica viene effettuata senza indugio dopo la filettatura ?				
54	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III C	se vengono utilizzati pesci interi, vengono preventivamente eviscerati e lavati ?				
55	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III C	una volta ultimata la separazione meccanica, i prodotti della pesca sono al più presto possibile congelati o incorporati in prodotti destinati alla congelazione o ad un trattamento stabilizzante ?				
56	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. III D	Esistono procedure dell'Operatore alimentare per assicurare l'assenza nei suoi prodotti di parassiti ?				
Pos.	Riferimento	REQUISITI PER I PRODOTTI DELLA PESCA TRASFORMATI	SI	NO	N.A¹	N.V²
57	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. IV	Alla cottura fa seguito il raffreddamento rapido, utilizzando a tale scopo acqua potabile o, a bordo delle navi, acqua pulita ?				
58	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. IV	La sgusciatura viene effettuata in condizioni igieniche evitando la contaminazione dei prodotti ?				
59	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. IV	Se l'operazione viene eseguita a mano, gli addetti si lavano accuratamente le mani ?				
60	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. IV	Una volta sgusciati, i prodotti cotti vengono congelati immediatamente o refrigerati appena possibile ?				
Pos.	Riferimento	NORME SANITARIE PER I PRODOTTI DELLA PESCA	SI	NO	N.A¹	N.V²
61	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. V P.nto A	Viene condotto l'esame organolettico secondo una procedura codificata ?				
62	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. V P.nto B	Esiste una procedura per garantire che i limiti relativi all'istamina non siano superati ?				

63	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. V P.nto C	Esiste una procedura per garantire che i limiti relativi all'ABTV o al TMA-N non siano superati?				
64	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. V P.nto D	i prodotti della pesca sono sottoposti ad un controllo visivo alla ricerca di endoparassiti visibili prima dell'immissione sul mercato ?				
65	Reg.853/04, All.III Sez.I Cap. V P.nto E	Esiste una procedura di controllo per evitare di immettere sul mercato i prodotti della pesca ottenuti da pesci velenosi delle seguenti famiglie: Tetraodontidae, Molidae, Diodontidae e Canthigasteridae (tossine)?				
Pos.	Riferimento Reg. 853/04, All.III Sez.I Cap. VI	CONFEZIONAMENTO E IMBALLAGGIO DEI PRODOTTI DELLA PESCA	SI	NO	N.A¹	N.V²
66		I vani di carico nei quali i prodotti della pesca freschi sono conservati sotto ghiaccio sono costruiti con materiali impermeabili ?				
67		garantiscono che l'acqua di fusione non rimanga a contatto con i prodotti ?				
68		I blocchi congelati preparati a bordo delle navi sono confezionati prima dello sbarco ?				
69		Il materiale di confezionamento è tale da non essere fonte di contaminazione?				
70		È depositato in modo tale da non essere esposto al rischio di contaminazione ?				
71		se destinato ad essere riutilizzato, risulta facile da pulire e, se del caso, da disinfettare ?				
Pos.	Riferimento Reg. 853/04, All.III Sez.I Cap. VII	CONSERVAZIONE DEI PRODOTTI DELLA PESCA	SI	NO	N.A¹	N.V²
72		I prodotti della pesca freschi, non trasformati decongelati, nonché i prodotti di crostacei e molluschi cotti e refrigerati, sono mantenuti ad una temperatura vicina a quella del ghiaccio in fusione ?				
73		I prodotti della pesca congelati sono mantenuti a una temperatura non superiore a - 18 °C in tutti i punti del prodotto ?				
74		i pesci interi congelati in salamoia destinati alla fabbricazione di conserve sono mantenuti a una temperatura non superiore a - 9 °C ?				
75		I prodotti della pesca mantenuti vivi vengono mantenuti a una temperatura e in condizioni che non pregiudichino la sicurezza alimentare o la loro e vitalità ?				
Pos.	Riferimento Reg. 853/04, All.III Sez.I Cap. VIII	TRASPORTO DEI PRODOTTI DELLA PESCA	SI	NO	N.A¹	N.V²
76		Durante il trasporto i prodotti della pesca freschi, i prodotti della pesca non trasformati decongelati nonché i prodotti di crostacei e molluschi cotti e refrigerati, sono mantenuti ad una temperatura vicina a quella del ghiaccio in fusione ?				
77		i prodotti della pesca congelati, eccetto i pesci congelati in salamoia destinati alla fabbricazione di conserve, sono mantenuti, durante il trasporto, a una temperatura stabile, non superiore a - 18 °C, in ogni parte della massa, con eventuali brevi fluttuazioni verso l'alto, di 3 °C al massimo ?				

ACCERTAMENTO DEI REQUISITI SPECIFICI
G) LATTE E PRODOTTI LATTIERO CASEARI TRASFORMATI

Pos.	Riferimento:	REQUISITI SPECIFICI RELATIVI AL LATTE E AI PRODOTTI LATTIERO CASEARI	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. I	Il latte crudo utilizzato come materia prima provenire da allevamenti registrati ai sensi del reg. 852/04 ?				
2	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. II	al momento dell'accettazione presso lo stabilimento di trasformazione, il latte è rapidamente refrigerato ad una temperatura non superiore a 6 °C e mantenuto a tale temperatura fino al termine della trasformazione?				
3	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. II	Se no la trasformazione ha inizio entro 4 ore dall'accettazione presso lo stabilimento di trasformazione ?				
4	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. II	Se no, l'autorità competente ha autorizzato una temperatura superiore per ragioni tecnologiche relative alla fabbricazione di taluni prodotti lattiero-caseari ?				
5	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. II	Esiste una procedura specifica per l'accettazione della materia prima ?				
6	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. II	Se il latte non risponde ai criteri di legge, l'operatore informa l'autorità competente e prendere misure volte a correggere la situazione ?				
7	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. III	La chiusura ermetica dell'imballaggio destinato alla vendita al consumatore viene effettuata immediatamente dopo il riempimento nello stabilimento in cui ha luogo l'ultimo trattamento termico del prodotto lattiero-caseario liquido?				
8	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. III	La chiusura avviene mediante dispositivi di chiusura che impediscano le contaminazioni ?				
9	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. III	Il sistema di chiusura è concepito in modo tale da permettere di identificare facilmente gli imballaggi che sono stati aperti ?				
10	Reg. 853/04, All. III, Sez. IX, Cap. IV	l'etichetta mostra i termini «latte crudo», «fabbricato con latte crudo» ?				

¹ N.A.: non applicabile ² N.V.: non verificato

PARTE SPECIALE PRODUZIONE

FORMAGGI FRESCHI E STAGIONATI	SI	NO	N.A.	N.V.
aggiunta caglio o fermenti				
verifica corretto stato di conservazione				
rispetto delle GMP e/o protocolli operativi (dosi e tipo fermenti)				
aggiunta sale e ingredienti				
verifica corretto stato di conservazione				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
filatura (se presente)				
rispetto delle t° dell'acqua previste				
lavorazione cagliata, formatura, premitura				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
salatura				
corretta costituzione delle salamoie e loro periodica sostituzione				
gestione igienica delle salamoie (rigenerazione)				
utilizzo salamoie nel rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
affumicatura o altri trattamenti successivi				
rispetto delle GMP e del protocollo di utilizzo degli ingredienti e degli additivi (dosaggi, assenza residui)				
stagionatura				
rispetto microclima e tempi stagionatura previsti				
rispetto gestione prodotto durante stagionatura				
rispetto condizioni utilizzo prodotti trattamento superficiale				
Taglio e confezionamento				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
RICOTTA				
	SI	NO	N.A.	N.V.
materia prima				
verifica conformità siero ai parametri microbiologici e chimico fisici				
riscaldamento acidificazione siero				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
riempimento fucelle spurgo incartatura				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
FORMAGGI GRATTUGGIATI				
	SI	NO	N.A.	N.V.
pulitura e preparazione forme				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
taglio grattugiatura				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
verifica assenza corpi estranei				
essiccazione (se prevista)				
rispetto procedure operative (tempi modalità valutazione umidità residua)				

LATTE E PANNA ALIMENTARE TRATTATI TERMICAMENTE	SI	NO	N.A.*	N.V
controllo latte termizzato				
verifica trattamento subito e stato igienico sanitario				
eventuale stoccaggio in silos				
monitoraggio condizioni di conservazione e microbiologiche				
standardizzazione e omogeneizzazione				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
trattamento termico				
verifica protocolli tempo/temperatura e corretto funzionamento attrezzature trattamento termico				
confezionamento				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
BURRO				
	SI	NO	N.A.*	N.V.
verifica esecuzione controlli su materie prime (crema di latte)				
verifica dei caratteri chimici e microbiologici				
stoccaggio materie prime				
verifica temperature di conservazione				
pastorizzazione				
rispetto combinazione tempo/temperatura corretto funzionamento pastorizzatore				
Acidificazione				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
Zangolatura (burrificazione) e lavaggio				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
aggiunta ingredienti e additivi				
rispetto protocolli operativi e dosi d'uso				
stoccaggio massa burrificata				
rispetto t° conservazione				
taglio e confezionamento				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
YOGURT				
	SI	NO	N.A.*	N.V.
controllo fermenti				
verifica assenza contaminanti e attività				
pastorizzazione latte				
rispetto combinazione tempo/temperatura corretto funzionamento pastorizzatore				
aggiunta fermenti e verifica funzionamento				
rispetto parametri operativi (dose e tipo fermenti)				
confezionamento				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				

stoccaggio prodotto finito				
verifica temperature di conservazione				
<i>GELATO</i>	SI	NO	N.A.	N.V.
verifica modalità miscelazione ingredienti				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
verifica corretta pastorizzazione miscela				
rispetto combinazione tempo/temperatura corretto funzionamento pastorizzatore				
maturazione mantecazione				
rispetto delle GMP e/o dei protocolli operativi				
conservazione				
rispetto t°				

¹ N.A.: non applicabile ² N.V.: non verificato

ACCERTAMENTO DEI REQUISITI SPECIFICI

H) OVOPRODOTTI

Pos.	Riferimento Reg.853/04, All.III Sez.X Cap.II	REQUISITI STRUTTURALI E FUNZIONALI	SI	NO	N.A ¹	N.V ²
1		La struttura consente la separazione fra operazioni sporche e operazioni pulite ?				
2		il guscio delle uova impiegate nella fabbricazione di ovoprodotti è completamente sviluppato e privo di incrinature ?				
3		E' previsto l'uso di uova incrinare come materia prima ?				
4		Se si è prevista una procedura specifica per il loro utilizzo ? (es. utilizzo entro tot ore)				
5		L'adozione della procedura di cui sopra viene regolarmente documentata ?				
6		Vengono utilizzate uova liquide come materia prima ?				
7		La materia prima di cui al punto precedente è ottenuta in uno stabilimento riconosciuto a tal fine ?				
8		Vengono sottoposte alla rottura solo uova pulite e asciutte ?				
9		le uova diverse da quelle di gallina, di tacchina e di faraona vengono manipolate e trasformate separatamente da queste ?				
10		Se si gli impianti vengono puliti e disinfettati prima di essere riutilizzati per la trasformazione delle uova di gallina, tacchina e faraona ?				
11		Se si esiste una procedura specifica ?				
12		Il contenuto delle uova viene estratto mediante centrifugazione o schiacciatura delle stesse ?				
13		Si sottopongono a centrifugazione i gusci vuoti per ottenere i residui degli albumi ?				
14		qualora una partita venga considerata non è idonea al consumo umano, viene denaturata per garantire che non sia impiegata per detto consumo ?				
15		se la trasformazione non viene effettuata immediatamente dopo la rottura, le uova liquide vengono conservate congelate o a una temperatura non superiore a 4 °C ?				
16		il periodo di conservazione a 4 °C prima della trasformazione supera non le 48 ore ?				

CHECK LIST PER AUDIT DELLE GMP E HACCP

Check list 001: verifica igiene preoperativa, operativa e post operativa

Check list 001bis: verifica criteri microbiologici

Check list 002: verifica dell'igiene del personale

Check list 003: verifica della formazione e addestramento addetti

Check list 004: verifica della lotta contro gli animali infestanti ed indesiderati

Check list 005: verifica della qualità delle acque

Check list 006: controllo delle temperature

Check list 007: verifica della gestione dei sottoprodotti di origine animale Reg. 1774/02

Check list 008: verifica della gestione dei sottoprodotti lattiero-caseari Reg. 79/05

Check list 009: verifica delle informazioni in materia di catena alimentare

Check list 010: verifica HACCP

NOTA BENE

È fondamentale che ogni procedura sia scritta, chiaramente identificabile (per esempio attraverso la data di stesura e/o di ultima revisione, riferimento al Piano di autocontrollo...) ed individui almeno:

- 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

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 001	VERIFICA IGIENE PREOPERATIVA, OPERATIVA, POSTOPERATIVA
-----------------------	---

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

Vigilanza **Audit Regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento: Reg. CE 854/04, art. 4, P.to 4, lett. c)	IGIENE PREOPERATIVA, OPERATIVA, POSTOPERATIVA	SI	NO	N.A.¹	N.V.²
1	Sono state redatte procedure in materia di igiene preoperativa, operativa, postoperativa?					
2	E' disponibile la descrizione vera e propria delle modalità con cui vengono effettuate le operazioni di pulizia e disinfezione ?					
3	Sono state identificate le aree e gli utensili da sottoporre alla procedura?					
4	Sono stati individuati frequenza, modalità e responsabili delle operazioni?					
5	Esiste un piano di pulizia straordinario da mettere in atto quando si richiede un intervento supplementare (es. per esiti di analisi sfavorevoli, altri eventi imprevisti) ?					
6	Sono presenti le schede tecniche dei prodotti - fornite dalla ditta produttrice ?					
7	sulla scheda tecnica sono riportate le modalità di utilizzo (concentrazione, temperatura, precauzioni, ecc.). comprensibili per l'operatore ?					
8	Le schede presenti si riferiscono realmente ai prodotti utilizzati in Azienda?					
9	Sono descritte le modalità del monitoraggio preoperativo giornaliero ?					
10	E' stato individuato il responsabile del monitoraggio ?					
11	Sono stati fissati i limiti di accettabilità ?					
12	Sono state individuate le azioni correttive da adottare in caso di non conformità ?					
13	La documentazione del monitoraggio è appropriata ?					
14	E' prevista la procedura di verifica del monitoraggio preoperativo ?					
15	È prevista la verifica dello stato igienico delle superfici mediante esami di laboratorio (Reg. 2073/05) ?					
16	il personale addetto alla pulizia ed alla disinfezione ha ricevuto una formazione specifica sulla procedura e sulle modalità operative relativamente a pulizia e disinfezione ?					
17	Sono previste procedure di controllo operative, per verificare se in caso di inconvenienti sono necessari interventi straordinari di sanificazione o manutenzione ?					
18	Anche per le procedure operative sono presenti tutti i requisiti descritti ai punti da 9 a 16 ?					

1 N.A.: non applicabile 2 N.V.: non verificato

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 001 BIS	VERIFICA CRITERI MICROBIOLOGICI
---------------------------	--

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

Vigilanza **Audit Regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento:	CRITERI MICROBIOLOGICI	SI	NO	N.A. ₁	N.V. ₂
1	Reg. CE 2073/05, art. 3, P.to 1	L'operatore del settore alimentare garantisce che i criteri di sicurezza alimentare siano rispettati per l'intera durata del periodo di conservabilità dei prodotti?				
2	Reg. CE 2073/05, art. 3, P.to 2	Per i prodotti pronti che costituiscono terreno favorevole alla crescita di <i>L.monocytogenes</i> , i responsabili della fabbricazione del prodotto hanno effettuato studi per la verifica del costante rispetto ai requisiti di sicurezza alimentare per l'intera durata del periodo di conservabilità?				
3	Reg. CE 2073/05, art. 4, P.to 1	Sono previste analisi per verificare il rispetto dei criteri microbiologici di cui all'Allegato I del Reg. CE 2073/05?				
4	Reg. CE 2073/05, art. 5 P.to 1	I metodi di analisi ed i piani e metodi di campionamento sono conformi a quanto indicato nell'Allegato I del Reg CE 2073/05?				
5	Le analisi vengono svolte da un laboratorio esterno ?					
6	Il laboratorio esterno è accreditato?					
7	Reg. CE 2073/05, art. 4, P.to 2 e All. I P.to 3.2	È prevista una frequenza minima di campionamento/analisi conforme a quanto stabilito nell'Allegato I del Reg. CE 2073/05 ?				
8	Reg. CE 2073/05, art. 4, P.to 2 e All. I P.to 3.2	È prevista una frequenza minima di campionamento/analisi stabilita nel contesto delle procedure basate sui principi HACCP, sulla corretta prassi igienica e sulle specifiche caratteristiche dell'alimento prodotto?				
9	Reg. CE 2073/05, art. 5, P.to 2	Sono previsti campionamenti dalle aree e dalle attrezzature in cui avviene la lavorazione degli alimenti, impiegando come metodo di riferimento la norma ISO 18593?				
10	Reg. CE 2073/05, art. 7	In caso di esiti analitici non conformi si procede al ritiro/richiamo del relativo prodotto/partita, all'adozione di tutte le altre misure correttive definite nelle procedure HACCP, nonché ad ogni altra azione necessaria per proteggere la salute del consumatore?				

Annotazioni

Riferimento a pos.	

Prelevati campioni per analisi _ SI _ NO quali.....
.....
Operati sequestri _ SI _ NO quali.....
.....
Prescrizioni _ SI _ NO riferimento.....
.....
Avvenuta ottemperanza precedenti prescrizioni: _ SI _ NO
.....

Il veterinario ufficiale

Firma per presa visione:
Il Titolare dello stabilimento

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 002	VERIFICA DELL' IGIENE DEL PERSONALE
-----------------------	--

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

- Vigilanza**
 Audit Regionale

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento:	IGIENE DEL PERSONALE	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1	Reg. 854/04, Capo II – art. 4, P.to 4	È presente una procedura relativa all'igiene del personale?				
2	Reg. 854/04, Capo II – art. 4, P.to 4	È presente una procedura che preveda modalità per la riammissione al lavoro del personale dopo malattie infettive?				
3	Reg. CE 854/04 – art. 4, P.to 8, lett. b)	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?				
4	Reg. 852/04, All.II Cap.I, P.to 3	E' disponibile un sufficiente numero di gabinetti, collegati ad un buon sistema di scarico? I gabinetti non devono dare direttamente sui locali di manipolazione degli alimenti.				
5	Reg. 852/04, All.II Cap.I, P.to 4	E' disponibile un sufficiente numero di lavabi, adeguatamente collocati e segnalati per lavarsi le mani, forniti di acqua corrente fredda e calda, materiale per lavarsi le mani e un sistema igienico di asciugatura?				
6	Reg. 852/04, All.II Cap.I, P.to 4	Ove necessario, gli impianti per il lavaggio degli alimenti devono essere separati da quelli per il lavaggio delle mani.				
7	Reg. 852/04, All.II Cap.I, P.to 9	Sono previste, ove necessario, installazioni adeguate adibite a spogliatoio per il personale?				
8	Reg. 852/04, All. II, Cap. VIII, P.to 1	Ogni persona che lavora in locali per il trattamento di alimenti mantiene uno standard elevato di pulizia personale ed indossa indumenti adeguati, puliti e, ove necessario, protettivi?				
9	Reg. 852/04, All. II, Cap. VIII, P.to 2	E' prevista l'esclusione di chiunque sia affetto da malattia o portatore di malattie trasmissibili attraverso gli alimenti?				
10	Reg. 852/04, All. II, Cap. VIII, P.to 2	E' prevista l'esclusione di chiunque presenti, per esempio, ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o che soffra di diarrea?				

¹ N.A.: non applicabile

² N.V.: non verificato

Annotazioni

Riferimento a pos.	

Prelevati campioni per analisi _ SI _ NO quali.....
.....
Operati sequestri _ SI _ NO quali.....
.....
Prescrizioni _ SI _ NO riferimento.....
.....
Avvenuta ottemperanza precedenti prescrizioni: _ SI _ NO
.....

Il veterinario ufficiale

Firma per presa visione:
Il Titolare dello stabilimento

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 003	VERIFICA DELLA FORMAZIONE DEL PERSONALE
-----------------------	--

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

Vigilanza **Audit Regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento:	FORMAZIONE DEL PERSONALE	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1	Reg. CE 852/04, art. 4, P.to 3, lett. b) e All. II, Cap. XII	E' presente una procedura relativa alla formazione del personale in materia d'igiene ?				
2	Reg. 852/04, All. II, Cap XII	La procedura descrive l'attività formativa prevista (date, argomenti, docenti, partecipanti), i livelli di formazione a seconda delle maestranze coinvolte, modalità di aggiornamento e di verifica, obiettivi?				
3	Reg. 852/04, All. II, Cap XII	gli addetti alla manipolazione degli alimenti hanno ricevuto un addestramento e/o una formazione, in materia d'igiene alimentare, conforme alla procedura di cui ai punti 1 e 2 ?				
4	Reg. 852/04, All. II, Cap XII	Sono stati definiti i limiti di accettabilità ? (x es. l'efficacia della formazione viene testata ricorrendo ad appositi test finali o effettuando valutazioni documentate sul comportamento igienico del personale)				
5	Reg. 852/04, All. II, Cap XII	Sono state definite le azioni correttive da adottare in caso di non conformità ? (x es. ripetizione del corso o di una parte di esso, assegnazione ad altra mansione)				
6	Reg. 852/04, All. II, Cap XII	Viene rilasciato del materiale didattico ai partecipanti ?				
7	Reg. 852/04, All. II, Cap XII	Se si ne è disponibile una copia, insieme all'elenco delle persone a cui il suddetto materiale è stato consegnato ?				
8	Reg. 852/04, All. II, Cap XII	Il veterinario ufficiale o personale della USL partecipa alla formazione del personale ?				
9	Reg. 852/04, All. II, Cap XII	La partecipazione del veterinario ufficiale o personale della USL alla formazione del personale è prevista nella procedura aziendale ?				

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 004	VERIFICA DELLA LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI
-----------------------	---

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

Vigilanza **Audit regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento	LOTTA AGLI ANIMALI INFESTANTI ED INDESIDERATI	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1	Reg. CE 852/04, art. 4, P.to 3, lett. b)	E' stata redatta una procedura relativa alle attività di controllo adottate nei confronti dei parassiti/ animali infestanti ed indesiderati?				
2	Reg. CE 852/04 , allegato II, Capitolo IX, P.to 4	Tale procedura è adeguata per controllare gli animali infestanti e per impedire agli animali indesiderati di accedere ai luoghi dove gli alimenti sono preparati, trattati o conservati?				
3	L. 82/94, art.1; D.Lgs. 626/94, art. 7, lett. a)	Se è stato stipulato un contratto con una ditta per l'effettuazione delle operazioni di disinfestazione e/o derattizzazione, esiste la documentazione relativa alla registrazione della ditta incaricata presso la Camera di Commercio o l'albo provinciale delle imprese artigiane?				
3	L. 82/94, art.1; D.Lgs. 626/94, art. 7, lett. a)	Sul contratto, o su un allegato, sono riportati: numero di interventi/anno tipologia di operazioni che si effettuano per ogni intervento provvedimenti che si adottano in caso di non conformità.				
4	D.Lgs. 626/94, art. 3, lett. s) e t)	In caso di autogestione degli interventi di disinfestazione e/o derattizzazione è dimostrabile la formazione e l'addestramento del personale incaricato?				
5	D.Lgs. 626/94	Sono presenti le schede tecniche e tossicologiche aggiornate dei prodotti/presidi sanitari che vengono utilizzati?				
6	D.Lgs. 626/94	Tutti i dispositivi di cattura o monitoraggio sono riportati, numerati, sulla planimetria; lo stesso numero è riportato sul singolo dispositivo ?				
7	Reg. CE 852/04, art. 4, P.to 3, lett. b)	E' stato definito un limite di accettabilità ?				
8	Reg. CE 852/04, art. 4, P.to 3, lett. b)	Per un livello di infestazione da animali indesiderati superiore ai limiti prestabiliti, è presente la misura correttiva da adottare?				

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 005	VERIFICA DELLA QUALITA' DELLE ACQUE
-----------------------	--

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

↑ **Vigilanza**

↑ **Audit Regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento: Reg. 852/04 All. II Cap. VII	CONTROLLO RIFORNIMENTO IDRICO	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1		è presente in azienda una planimetria aggiornata con indicazione della rete di distribuzione interna dell'acqua con numerazione dei punti di erogazione ?				
2		la relazione tecnica dello stabilimento e del ciclo di lavorazione, presentata al momento del rilascio del riconoscimento o registrazione, corrisponda alla situazione attuale ?				
3		l'acqua potabile viene rifornita dalla rete idrica pubblica ?				
4		E' presente copia del contratto e/o copia delle bollette di pagamento ?				
5		oltre all'allacciamento alla rete idrica pubblica o in sua assenza, lo stabilimento si rifornisce da pozzo privato ?				
6		da acque superficiali ?				
7		con autobotti o con altra modalità ?				
8		nello stabilimento sono presenti depositi di accumulo ?				
9		Se si esiste un piano di ispezione, pulizia e manutenzione di cisterne di stoccaggio ?				
10		Il ghiaccio utilizzato nel ciclo produttivo degli alimenti è ottenuto da acqua potabile ?				
11		E' presente un sistema di clorazione dell'acqua o altro sistema di potabilizzazione e relativa documentazione tecnica ?				
12		E' presente di un impianto addolcitore dell'acqua potabile e relativa documentazione tecnica ?				
13		Esiste un piano di gestione e controllo di impianti addolcitori e/o potabilizzazione ?				
14		Esiste un programma di campionamento dell'acqua potabile?				
15		i prelievi vengono effettuati a rotazione dai diversi punti di erogazione ?				
16		gli esami microbiologici comprendano almeno i parametri previsti dalla normativa vigente?				
17		Esiste una specifica procedura per l'utilizzo del vapore in cui vengono riportati i limiti, le azioni correttive e di verifica				

¹ N.A.: non applicabile

² N.V.: non verificato

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 006	CONTROLLO DELLE TEMPERATURE E MANTENIMENTO DELLA CATENA DEL FREDDO
---------------------------	---

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

- Vigilanza**
 Audit Regionale

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento:	CONTROLLO DELLE TEMPERATURE E MANTENIMENTO DELLA CATENA DEL FREDDO	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1	Reg. CE 852/04, art. 4, P.to 3, lett. b) e c)	E' stata redatta una procedura relativa alle attività per il controllo delle temperature degli alimenti e per il mantenimento della catena del freddo?				
2	Reg. CE 852/04, capitolo I, P.to 2	Le strutture destinate a mantenere i prodotti alimentari in specifiche condizioni di temperatura sono progettate in modo tale che la temperatura possa essere controllata ?				
3	Reg. CE 852/04, capitolo I, P.to 2	La temperatura di cui al punto 2 viene registrata ?				
4	Reg. CE 852/04, capitolo I, P.to 2	Esistono le registrazioni delle temperature di cui al punto 2 ?				
5	Reg. CE 852/04, capitolo I, P.to 2	Sono stati fissati dei limiti critici ?				
6	Reg. CE 852/04, capitolo I, P.to 2	Esistono azioni correttive in caso di superamento dei limiti critici ?				
7	Reg. CE 852/04, capitolo I, P.to 2	I termometri vengono periodicamente tarati ?				

1 N.A.: non applicabile

2 N.V.: non verificato

Annotazioni

Riferimento a pos.	

Prelevati campioni per analisi _ SI _ NO quali.....
.....
Operati sequestri _ SI _ NO quali.....
.....
Prescrizioni _ SI _ NO riferimento.....
.....
Avvenuta ottemperanza precedenti prescrizioni: _ SI _ NO
.....

Il veterinario ufficiale

Firma per presa visione:
Il Titolare dello stabilimento

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 007	VERIFICA A) GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE B) GESTIONE DEL RISCHIO ENCEFALOPATIE SPONGIFORMI TRASMISSIBILI E MSR
-----------------------	--

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

↑ **Vigilanza**
↑ **Audit Regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento:	A) GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1	Reg. 1774/02	I materiali di Cat. 1-2-3-sono identificabili e restano separati tra di loro e dai rifiuti non ad essi assimilabili per tutta la durata delle operazioni di raccolta?				
2	DGR 713/05	I contenitori dei sottoprodotti di Cat. 1-2-3 sono chiaramente identificati e contrassegnati in modo inamovibile?				
3	Reg. 1774/02	I S.O.A. sono raccolti e trasportati in imballaggi nuovi ermeticamente chiusi o in contenitori o veicoli stagni coperti?				
4	DGR 713/05	Nel caso in cui l'allontanamento dei S.O.A. non avvenga quotidianamente, esiste la possibilità di conservarli mediante l'impiego del freddo?				
5	Reg. 1774/02	Lo stallatico ed il contenuto del tubo digerente vengono raccolti, trattati e/o smaltiti secondo i termini di legge (maturati in concimaia per il successivo spargimento su terreni agricoli, destinati alla produzione di compost, biogas o fertilizzanti)?				
6	Reg. 1774/02	Le pelli, in attesa della loro asportazione dal macello, vengono conservate secondo i termini di legge (impiego del freddo o mediante salatura o essiccazione, in apposito spazio o locale appositamente dedicato)?				
7	Dec. 1999/724 Dec. 2003/721	Qualora sia prevista la destinazione delle pelli bovine alla produzione di gelatina alimentare, esiste una procedura per la tracciabilità e la gestione separata (raccolta, deposito e trasporto) delle pelli bovine idonee a tale scopo dalle non idonee?				
8	Reg. CE 853/04, All. III, Cap. IV, p. 15	Se il sangue o le altre frattaglie di più animali vengono raccolti nello stesso recipiente prima che sia terminata l'ispezione post mortem, tutto il contenuto del recipiente è dichiarato non idoneo al consumo umano qualora la carcassa di uno o più di tali animali sia dichiarata non idonea al consumo umano?				
9	DGR 713/05	I documenti commerciali di trasporto dei SOA sono del colore corrispondente alla categoria trasportata ?				

10	DGR 713/05	I documenti commerciali sono conformi ai modelli predisposti dalla Regione e sono correttamente compilati?				
11	DGR 713/05	Tali documenti sono firmati sia dallo speditore che dal trasportatore?				
12	DGR 713/05	Il documento è controfirmato anche dal veterinario Ufficiale ovvero accompagnato ove necessario dal certificato sanitario?				
13	Reg. 1774/02	E' presente l'archiviazione per due anni dei documenti di trasporto e dei certificati sanitari relativi ai SOA prodotti e spediti?				
14	Reg. 1774/02 DGR 713/05	E' presente il registro delle partite spedite di SOA o, qualora gli speditori siano esonerati dalla tenuta del registro, sono presenti le copie dei contratti di fornitura esclusiva per tipologia di Cat. di SOA, per il ritiro dei sottoprodotti, stipulati con imprese a tal fine autorizzate?				
15	DGR 713/05	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)?				
16	DGR 713/05	Il registro è aggiornato?				
Pos.	Riferimento:	B) GESTIONE DEL RISCHIO TSE, RIMOZIONE DEL MATERIALE RISCHIO SPECIFICO	SI	NO	N.A.₁	N.V.₂
1	D.M. 16/10/03	Esiste nel piano di autocontrollo una procedura specifica riguardante la gestione completa del MSR?				
2	D.M. 16/10/03, art.1, p.2, lett.g)	Vengono descritte ed adottate misure atte ad evitare la contaminazione delle carni con il MSR?				
3	D.M. 16/10/03, art.1, p.2, lett.c)	Ogni operazione riguardante il MSR viene effettuata in autocontrollo da personale appositamente addestrato secondo procedure sottoposte a controllo del servizio veterinario?				
4	D.M. 16/10/03, art.1, p.2, lett.b) Allegato	E' presente una procedura per assicurare il rispetto delle prescrizioni in materia di prevenzione e protezione dei lavoratori?				
5	D.M. 16/10/03, Allegato	Sono disponibili dispositivi di protezione individuale (DPI) nei confronti delle TSE per i lavoratori addetti all'asportazione degli MRS ?				
6	Reg. 999/01, All. III, Cap. A	Sono stati sottoposti a prelievo per l'effettuazione del test rapido tutti gli animali/categorie di animali previsti dalla norma?				
7	Reg. 999/01, All. III, Cap. A, paragrafo I, p. 6.1, 6.3 e paragrafo II, p. 7.1 e 7.3	Ogni parte del corpo dell'animale sottoposto al test rapido, compresa la pelle, viene esclusa da bollatura sanitaria ?				

8	Reg. 999/01, All. III, Cap. A, paragrafo I, p. 6.1, 6.3 e paragrafo II, p. 7.1 e 7.3	Se no, è operativo nel macello un sistema ufficiale che impedisca che una parte qualunque degli animali sottoposti a test lasci il macello con apposta la bollatura sanitaria finché non sia stato ottenuto il risultato negativo del test rapido?				
9	Reg. 999/01, All. III, Cap. A, paragrafo I, p. 6.4 e 6.5	Qualora un animale macellato per il consumo umano risulti positivo al test rapido sono distrutte, conformemente a quanto previsto dal Reg. CE n. 1774/2002: • tutte le parti del corpo dell'animale risultato positivo, • la carcassa che nella catena di macellazione precedeva immediatamente quella risultata positiva al test e le due carcasse immediatamente successive?				
10	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.5, a)	Tutto il MSR viene rimosso al momento della macellazione (con eventuale esclusione della colonna vertebrale dei bovini con più di 24 mesi e del midollo spinale degli ovi-caprini con più di 12 mesi) ?				
11	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.5, b) D.M. 16/10/03, art.3, p.2	Il midollo spinale dei bovini > 12 mesi viene sempre rimosso al momento della macellazione?				
12	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.10, a) D.M. 16/10/03, art.3, p.3 e p.6	Il midollo spinale degli ovi-caprini > 12 mesi viene rimosso presso il macello?				
12	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.10, a) D.M. 16/10/03, art.3, p.3 e p.6	Se no, avviene presso un laboratorio di sezionamento, specificatamente autorizzato ai sensi dell'D.M. 16/10/03?				
13	D.M. 16/10/03, art. 3, p.5	Lo stoccaggio ed il trasporto delle carni con ossa della colonna vertebrale, ottenute da bovini di età > 24 mesi, viene effettuato in modo da escludere qualsiasi contatto con altre carni eventualmente stoccate o trasportate, con adeguata protezione della superficie esposta della colonna vertebrale?				
14	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.6	La lingua dei bovini di ogni età viene prelevata tramite una resezione trasversale anteriore al processo linguale dello ioide ?				
15	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.7 e p. 10	Nel caso sia prevista la raccolta della carne della testa dei bovini con età > 12 mesi (presso macelli o laboratori di sezionamento autorizzati), questa avviene in conformità ad un sistema di controllo, riconosciuto dall'autorità competente, per prevenire la possibilità che la carne della testa sia contaminata dal tessuto del SNC?				
16	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.7 e p. 10	La raccolta della carne della testa dei bovini di età > 12 mesi, avviene in un luogo apposito, fisicamente separato dalle altre parti della catena di macellazione?				
17	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.7 e p. 10	Qualora le teste siano rimosse dalla guidovia o dai ganci prima della raccolta della carne della testa, il foro frontale, risultante dall'abbattimento con pistola, e il foro occipitale sono sigillati con un tappo impermeabile e inamovibile?				

18	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.7 e p. 10	Qualora sia prevista la raccolta della carne della testa e il tronco cerebrale sia sottoposto al test di accertamento della BSE, il foro occipitale è sigillato subito dopo il campionamento?				
19	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.7 e p. 10	Sono escluse dalla raccolta della carne della testa le teste i cui occhi sono stati danneggiati o perduti prima o dopo la macellazione, o con danni tali da rendere possibile la contaminazione della testa da tessuti del SNC?				
20	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.7 e p. 10	Sono escluse dalla raccolta della carne della testa le teste che non siano state debitamente sigillate?				
21	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.7 e p. 10	Fatte salve le norme generali in materia d'igiene, sono stati fissati criteri di lavoro specifici per prevenire la contaminazione della carne della testa durante l'eventuale trasporto e la raccolta?				
22	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.7 e p. 10	È stato istituito un <u>programma di campionamento</u> che si avvalga di adeguati test di laboratorio per l'analisi del tessuto del SNC, al fine di verificare la debita applicazione delle misure intese a limitare la contaminazione?				
23	Reg. 999/01, All. XI, Cap. A, p.10	È previsto che le teste, durante il periodo d'immagazzinamento presso il macello e trasporto verso il laboratorio di sezionamento per la raccolta della carne, siano collocate su una rastrelliera?				
24	Reg. 999/2001, All. XI, Cap. A, p.11 - DGRT 825/04 All. A, p.2.1	Il MSR viene colorato o marcato subito dopo la rimozione, o comunque entro la fine della seduta di macellazione o di spolpo e prima dello stoccaggio, mediante un colorante o marcatore che consenta l'individuazione di detto materiale fino alla sua trasformazione o distruzione?				
25	Reg. 1774/2002 All. II, Cap.IX, p.1 -(Dec. 2003/334 CE)	Sono installati idonei sistemi di filtraggio dei reflui provenienti dai macelli o dai locali nei quali vengono rimossi MSR, tali da impedire il passaggio di particelle solide del diametro superiore ai 6 mm.?				
26	Reg. 1774/2002 All. II, Cap.IX, p.2	Tutte le acque reflue provenienti da detti locali subiscono il processo di filtraggio prima di essere scaricate dai locali stessi, senza nessuna macinatura o macerazione?				
27	Reg. 1774/2002 All. II, Cap.IX, p.3	Tutti i materiali trattenuti nel processo di filtraggio vengono raccolti e trasportati come cat. 1 o 2 ed eliminati conformemente?				
28	DGR 713/05	Il MSR viene raccolto in contenitori o cassoni identificati mediante una targhetta recante la dicitura "MATERIALE SPECIFICO A RISCHIO-CATEGORIA 1" ?				
29	DGR 713/05	Sui contenitori del MSR, trasversalmente ad uno dei lati lunghi, è stata apposta una striscia rossa inamovibile, alta almeno 15 cm. e di una lunghezza tale da renderla evidente?				
30	DGR 713/05	Il MSR viene immagazzinato separatamente dal materiale di Categoria 2 e 3 oltre che da qualsiasi altro prodotto, nonché dalle carni destinate al consumo?				
31	D.M.16/10/03, art.1, p.1	Nel caso di raccolta o miscelazione del MSR con altri SOA tutto il materiale viene trattato ed eliminato come MSR?				
32	Reg. CE 1774/02- All. II, Cap.V – D.M. 16/10/03, art.1, p.2, lett.d) DGR 713/05	Sono presenti ed archiviati per due anni i documenti commerciali e sanitari ed i registri per MSR, previsti dal Reg. CE 999/01 e Reg. 1774/02?				
33	DGR 713/05	le copie dei documenti di trasporto di Categoria 1 comprendenti anche il MRS ritornano entro 7 giorni, con la dichiarazione di ricezione?				

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 008	VERIFICA DELLA GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI LATTIERO-CASEARI REG. 79/05
-----------------------	--

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

↑ **Vigilanza**

↑ **Audit Regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento: DET. R. LAZIO n. 812 del 16.03.06	GESTIONE SOTTOPRODOTTI E RESI	SI	NO	N.A. ₁	N.V. ₂
1		Esiste una procedura che definisca le modalità di smaltimento dei sottoprodotti e dei resi ?				
2		L'impianto è registrato ai sensi del ai sensi del Reg 79/05 ?				
3		Esistono i contratti scritti con le aziende zootecniche destinatarie dei sottoprodotti e dei resi ?				
4		Esistono copie delle registrazione delle suddette aziende zootecniche da parte del servizio veterinario della Usl?				
5		Esiste una procedura che definisca lo stato in cui i sottoprodotti vengono stoccati ed inviati alle aziende zootecniche (confezionati o sfusi)?				
6		Se sfusi i sottoprodotti ed i resi vengono marcati con un colorante?				
7		I sottoprodotti ed i resi sono stoccati separatamente ed identificati come cat 3 per essere inviati all'azienda zootecnica?				
8		I sottoprodotti ed i resi sono stoccati in una cella frigo dedicata e correttamente identificata?				
9		Esiste una procedura per la definizione dei lotti di produzione dei prodotti da inviare alle aziende zootecniche?				
10		I lotti di cui sopra stoccati vengono sottoposti alle analisi microbiologiche previste dal Reg. 79/05 prima di essere destinati alle aziende zootecniche?				
11		E' individuato il laboratorio interno o esterno che esegue tali analisi?				
12		Esiste una procedura scritta che garantisca la rintracciabilità dei sottoprodotti e dei resi se destinati ai sensi del Reg. 79/05?				
13		La procedura è stata validata e giudicata efficace ?				

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Servizio Veterinario

CHECK LIST 009	AUDIT INFORMAZIONI IN MATERIA DI CATENA ALIMENTARE
-----------------------	---

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

↑ **Vigilanza**

↑ **Audit Regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento: Reg. 853/04 All.II Sez. II e III	INFORMAZIONI CATENA ALIMENTARE	SI	NO	N.A.¹	N.V.²
		Esiste/ono una o più procedura/e, basate sui principi HACCP, atta/e a garantire che ogni animale o lotto di animali ammesso nei locali del macello sia in possesso dei requisiti previsti dalla normativa e cioè che:				
1		sia adeguatamente identificato?				
2		sia accompagnato dalle opportune informazioni sulla catena/sicurezza alimentare fornite dall'azienda di provenienza?				
3		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?				
4		sia pulito?				
5		sia sano ?				
6		sia in condizioni soddisfacenti di benessere ?				
7		Sono previste misure correttive da adottare in caso di inosservanza di uno o più dei requisiti ai punti precedenti ?				
8		Viene informato il veterinario ufficiale del ricorso alle misure correttive di cui al punto precedente ?				
9		Le informazioni in materia di sicurezza alimentare sono acquisite dal gestore del macello e messe a disposizione del veterinario ufficiale almeno 24 ore prima dell'arrivo degli animali (salvo eventuali deroghe)?				
10		Nella procedura definita dall'operatore sono contemplate le seguenti informazioni in materia di sicurezza alimentare:				
11		lo status sanitario dell'azienda di provenienza o lo status sanitario del territorio regionale per quanto riguarda gli animali				
12		le condizioni di salute degli animali				
13		medicinali veterinari somministrati e altri trattamenti cui sono stati sottoposti gli animali nell'arco di un determinato periodo e con un tempo di sospensione superiore a zero giorni, nonché le date delle somministrazioni e dei trattamenti e i tempi di sospensione				

14	la presenza di malattie che potrebbero incidere sulla sicurezza delle carni					
15	i risultati 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					
16	Gli esiti delle ispezioni ante e post mortem eseguite sugli animali della stessa azienda di provenienza, comprese, in particolare, le relazioni del veterinario ufficiale					
17	i dati relativi alla produzione aziendale					
18	il nome e l'indirizzo del veterinario privato che assiste di norma l'azienda di provenienza					
19	In assenza delle informazioni di cui alle lettere a), b), f) e h), il conduttore del macello può dimostrare di essere comunque a conoscenza di tali informazioni?					
20	In assenza delle informazioni di cui ai punti 11, 12, 16 e 17, è presente una dichiarazione del fornitore attestante un sistema di garanzia ?					
21	Esiste un sistema di notifica fra l'operatore del settore alimentare e il veterinario ufficiale qualora insorga un problema di ordine sanitario prima dell'ispezione ante mortem ?					
22	Sono previste deroghe correttamente documentate e formalizzate, affinché le informazioni relative alla catena alimentare accompagnino gli animali anziché precederli?					
23	DPR 317/96	E' prevista la verifica della corrispondenza tra i sistemi d'identificazione di ogni animale e quanto riportato sui documenti di accompagnamento/scorta?				
24	Reg. CE 852/04, art. 5, P.to 2, lett. g)	Sono stati previsti e predisposti i documenti e le registrazioni per dimostrare l'effettiva applicazione delle misure previste?				

1 N.A.: non applicabile

2 N.V.: non verificato

Regione Lazio Az. U.S.L.
Dipartimento di Prevenzione – Area di Sanità Pubblica Veterinaria

CHEK LIST 10	AUDIT HACCP
---------------------	--------------------

MOTIVO DELLA COMPILAZIONE:

↑ **Vigilanza**
 ↑ **Audit Regionale**

Data della visita: _____

Compilatore della lista: _____

DITTA _____

NUMERO/I DI RICONOSCIMENTO _____

Pos.	Riferimento Reg. CE n. 852/04 art.5	AUDIT HACCP	SI	NO	N.A. ¹	N.V. ²
1		Esiste Il gruppo di autocontrollo ?				
2		Il gruppo di autocontrollo è stato definito con organigramma ?				
3		I componenti sono stati scelti in base ai ruoli ed alle conoscenze ?				
4		E' stato individuato il responsabile dell'autocontrollo ?				
5		E' stato individuato il componente del gruppo che sostituisce il responsabile dell'autocontrollo in caso di sua assenza ?				
6		È previsto il supporto di professionalità che non fanno parte dell'azienda, per la gestione e l'attuazione del piano di autocontrollo				
7		È stato approvato con atto formale dalla direzione il piano di autocontrollo				
8		Il gruppo di autocontrollo ha effettuato un'accurata descrizione del prodotto finito o di gruppi omogenei da porre in commercializzazione				
9		E' stata definita la destinazione d'uso				
10		Il diagramma di flusso è descritto in modo semplice e chiaro per le singole linee produttive				
11		Nel diagramma di flusso sono indicati i punti critici di controllo (CCP)				
12		E' evidenziato il percorso dei prodotti lungo le diverse fasi di produzione che portano dalla materia prima al prodotto finito				

13	Sono evidenziate le modalità di mantenimento dei prodotti nelle diverse fasi del processo che necessitano di conservazione a temperatura controllata				
14	E' evidenziata la gestione dei sottoprodotti e dei rifiuti				
15	E' stata effettuata una corretta valutazione dei pericoli biologici per ogni fase di lavorazione				
16	E' stata effettuata una corretta valutazione dei pericoli chimici per ogni fase di lavorazione				
17	E' stata effettuata una corretta valutazione dei pericoli fisici per ogni fase di lavorazione				
18	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?				
19	Nella identificazione dei C.C.P. tutti i pericoli sono stati considerati, singolarmente, in ogni fase del processo di produzione				
20	I C.C.P. sono tali da controllare i pericoli individuati				
21	Sono stabiliti i limiti critici per ogni C.C.P. individuato				
22	I limiti critici sono riferibili a parametri valutabili oggettivamente o misurabili				
23	I limiti critici trovano riferimento in fonti normative (leggi, contratti, manuale)				
24	E' disponibile la documentazione attestante la validità dei limiti critici				
25	Le procedure/istruzioni operative, riguardanti la gestione dei C.C.P., sono redatte in modo chiaro e immediatamente comprensibile per coloro che devono attuare il piano				
26	Sono state sviluppate procedure per il monitoraggio dei C.C.P.				

27	Nel manuale sono riportate le modalità di registrazione e le frequenze del monitoraggio dei C.C.P.				
28	Le frequenze del monitoraggio riportate nel piano HACCP sono rispettate				
29	Vi sono sufficienti garanzie di controllo nei casi di non conformità per scostamenti dai limiti critici previsti				
30	Sono presenti le procedure per la taratura degli strumenti di misurazione				
31	In caso di “non conformità” rispetto ai limiti critici previsti è definita la procedura degli interventi correttivi effettuati sul processo				
32	Il piano di autocontrollo reca informazioni chiare che permettano di risalire con facilità al supporto sul quale registrare i dati (moduli, schede, ...)				
33	Esiste un procedura per l’attuazione delle azioni correttive in caso di superamento dei limiti critici dei C.C.P.				
34	E’ stato individuato un responsabile per la verifica dell’efficacia delle azioni correttive intraprese ?				
35	Sono state stabilite apposite procedure per registrare le azioni correttive ?				
36	E’ prevista una revisione del sistema in caso di non conformità ricorrenti ?				
37	Le procedure individuate sono efficaci ai fini delle azioni correttive ?				
38	Sono state sviluppate procedure per verificare che i limiti critici siano adeguati per il controllo /gestione dei pericoli identificati?				
39	Sono previste apposite procedure per verificare che il sistema HACCP stia funzionando correttamente?				
40	Sono presenti apposite procedure per la validazione del piano HACCP?				

ALLEGATO A/9

IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO

< 30 rischio basso - tra 30 e 42 rischio medio - > 42 rischio elevato

Ragione sociale													
Indirizzo													
Numero di riconoscimento				Data									
Attività per le quali è stato rilasciato il riconoscimento													
CATEGORIA		CRITERI DI VALUTAZIONE		VALUTAZIONE						J	X	TOT	
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO	1	DATA DI COSTRUZIONE O DI RISTRUTTURAZIONE SIGNIFICATIVA	NUOVA COSTRUZ. (0)		RECENTE RISTRUTT. (10)		ABBASTANZA RECENTI 20)		DATATE (30)		0,0		
	2	CONDIZIONI GENERALI E DI MANUTENZIONE DELLO STABILIMENTO	BUONE (0)		DISCRETE (20)		SCARSE (40)		INSUFFICIENTI (70)		0,0		
										0,0	0,10		0,0
ENTITA' PRODUTTIVA	3	DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITA' DELLA PRODUZIONE	FAMILIARE (0)		ARTIGIANALE (15)		INDUSTRIALE MEDIO (30)		INDUSTRIALE GRANDE (50)		0,0		
	4	DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO	LOCALE (0)		REGIONALE / PROVINCIALE (15)		NAZIONALE (30)		COMUNITARIO/ PAESI TERZI (50)		0,0		
										0,0	0,10		0,0
PRODOTTI	5	CATEGORIA DI ALIMENTO	A (0)		B (15)		C (30)		D (50)		0,0		
	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 CATEG. PARTICOLARI (ANZIANI, BAMBINI, MALATI, ECC.): 50		0,0		
										0,0	0,18		0,0
IGIENE DELLA PRODUZIONE	7	PROFESSIONALITA' E DISPONIBILITA' ALLA COLLABORAZIONE DELLA DIREZIONE DELLO STABILIMENTO	ELEVATO (0)		DISCRETO (15)		SCARSO (30)		INSUFFICIENTE (50)		0,0		
	8	FORMAZIONE IGIENICO SANITARIA E COMPETENZA DEGLI ADDETTI	ELEVATA (0)		DISCRETA (15)		SCARSO (30)		INSUFFICIENTE (50)		0,0		
										0,0	0,20		0,0
SISTEMA DI AUTOCONTROLLO	9	COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO	COMPLETA (0)		ADEGUATA (5)		DA INTEGRARE (15)		INADEGUATA (25)		0,0		
	10	GRADO DI APPLICAZIONE ED ADEGUATEZZA	APPLICATO E ADEGUATO (0)		CARENZE "MINORI" (25)		CARENZE "MAGGIORI" (45)		INADEGUATO, NON APPLICATO (75)		0,0		
										0,0	0,22		0,0
DATI STORICI	11	IRREGOLARITA' E NON CONFORMITA' 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)		0,0		
										0,0	0,20		0,0
										TOTALE			0,0

**PROCEDURA PER LA VERIFICA DEI CONTROLLI UFFICIALI
(SUPERVISIONE – AUDIT INTERNI)**

TIPO	Procedura operativa
TITOLO	Verifica dei controlli ufficiali (Supervisione)

Documento emesso in data:		da:
Validità sino alla data:		

Redatta da:

Scopo della Procedura

Verifica dell'omogeneità e dell'efficacia dei controlli ufficiali

Definizione degli obiettivi

- Verifica del rispetto della programmazione dei controlli ufficiali sugli impianti produttivi stabilita annualmente dalla Direzione del Servizio in funzione del livello di rischio dell'impianto.
- Verifica della conformità dei controlli ufficiali effettuati secondo quanto stabilito dalle procedure operative di cui alle presenti linee guida, comprendenti sia controlli routinari di sorveglianza che controlli più approfonditi (ispezioni, verifiche, audit, campionamenti ecc..)
- Verifica dell'efficacia dei controlli svolti e dei provvedimenti adottati in caso di scostamenti rilevati.

Campo di applicazione

La procedura di Supervisione si applica alle attività svolte dai Veterinari Ufficiali.

Responsabilità

Il responsabile della procedura è _____

Descrizione delle attività e diagrammi di flusso

Gli audit devono essere notificati al Veterinario Ufficiale con congruo anticipo, specificando l'obiettivo, i criteri ed il campo del controllo.

La verifica riguarda le attività effettuate dai Veterinari Ufficiali, anche presso gli stabilimenti, e si effettua come di seguito specificato:

- Verifica dell'attività di controllo del Veterinario Ufficiale.
La verifica riguarderà i documenti di registrazione compilati dal Veterinario durante i controlli ufficiali le modalità con cui il Veterinario Ufficiale provvede ad effettuare l'esame di tutti i sistemi di controllo posti in atto dagli operatori del settore degli alimenti, le modalità con cui vengono effettuate ispezioni presso gli impianti, controlli delle condizioni igieniche delle strutture, valutazione delle procedure in materia di buone prassi di fabbricazione, buone prassi igieniche ed HACCP.

La Supervisione potrà comprendere anche:

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

2. Valutazione delle dimensioni, caratteristiche produttive, tipologia ed entità delle lavorazioni, ecc...
3. Verifica delle procedure e protocolli di buone pratiche igieniche
4. Verifica della procedura Haccp

Qualora emergano degli scostamenti rispetto a quanto previsto a livello normativo o rispetto a quanto pianificato, devono essere chiaramente espressi e circoscritti gli interventi correttivi necessari.

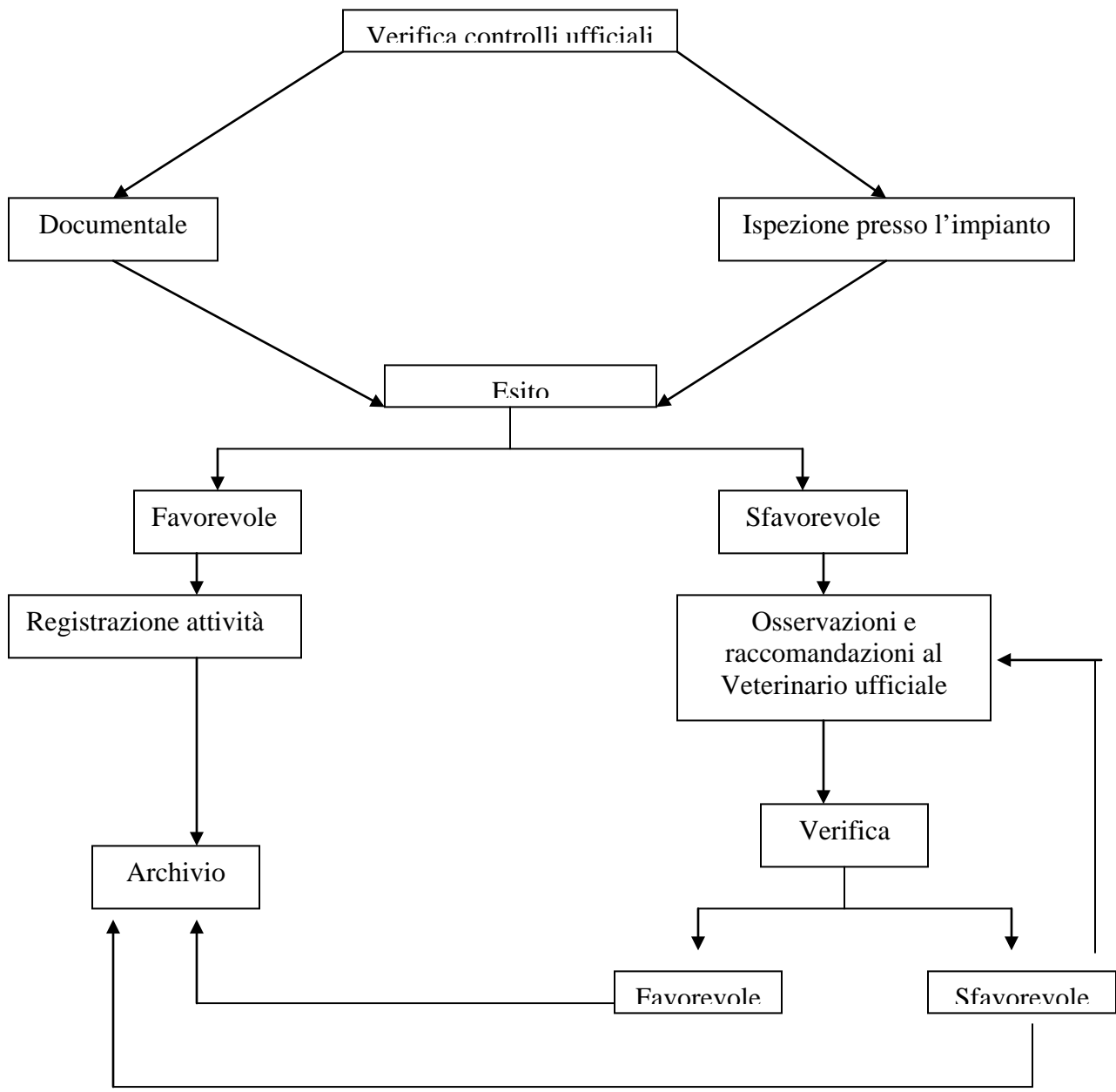
Le conseguenti osservazioni e raccomandazioni per il Veterinario Ufficiale dovranno essere sottoposte a successiva verifica. Le eventuali prescrizioni per lo stabilimento dovranno contenere il periodo di tempo concesso per l'adempimento ed essere inoltre sottoposte a successiva verifica da parte del Veterinario Ufficiale che relazionerà in merito il Direttore del Servizio.

Allegati

- 1) Allegato A/11: check list per verifica controlli ufficiali
- 2) Allegato A/7: check list per verifica requisiti generali e specifici
- 3) Allegato A/8 : check list per audit di buone prassi igieniche e HACCP

Aggiornamento

La procedura dovrà essere revisionata entro 2 anni dalla data di validazione e comunque ogni volta che vengono variati i presupposti legislativi e/o organizzativi che ne hanno determinato la definizione.



CHECK LIST 001 e VERBALE SUPERVISIONE (AUDIT INTERNO)

CHEK LIST 001	SCHEDA PERIODICA DI SUPERVISIONE DEL CONTROLLO UFFICIALE
----------------------	---

Data della visita: ____/____/____

Compilatore della lista: _____

Veterinario Ufficiale: _____

Pos.		SI	NO	N.V.
1	Il Veterinario Ufficiale rispetta le procedure di controllo?			
2	Il Veterinario Ufficiale rispetta e documenta le frequenze di controllo programmate?			
3	L'attività di controllo ufficiale è correttamente documentata?			
4	Le non conformità vengono adeguatamente rilevate e documentate?			
5	Esiste un follow up delle non conformità rilevate?			
6	Il controllo ufficiale è ritenuto efficace?			

Allegati :

Check List n ____ del _____

Check List n ____ del _____

Check List n ____ del _____

Check List n ____ del _____

Osservazioni e raccomandazioni per il Veterinario SI
 NO

Il Direttore di U.O.
o altro Veterinario incaricato della Supervisione

