

DETERMINA DIRIGENZIALE N. 63 DEL 26/04/2005

OGGETTO: Classificazione degli stabilimenti di produzione di alimenti di origine animale in base al rischio e definizione delle priorità per l'esecuzione del controllo ufficiale; approvazione istruzioni operative.

L'esigenza di armonizzare principi e regole relativamente al controllo ufficiale degli alimenti è stata largamente riconosciuta nel recente passato. L'Unione Europea, già con l'emanazione della Direttiva 89/397/EEC, aveva fornito dettagli sui principi fondamentali per l'effettuazione dei controlli ufficiali sulla produzione e commercializzazione di alimenti. In base a quanto disponeva la Direttiva, ogni Stato membro era tenuto ad elaborare programmi che specificassero la natura e la frequenza dei controlli da svolgere regolarmente in un determinato periodo di tempo.

Conseguentemente, il Ministero della Sanità approvò il D.P.R. 14/7/95: "Atto di indirizzo e coordinamento alle regioni e province autonome sui criteri uniformi per l'elaborazione dei programmi di controllo ufficiale degli alimenti e bevande".

Sulla base di questi presupposti, la Direzione Sanità Pubblica della Regione Piemonte aveva predisposto il "Piano Regionale 1999 - Programmazione e coordinamento degli interventi in materia di controllo ufficiale dei prodotti alimentari", fornendo istruzioni dettagliate sulle modalità di esecuzione dei controlli ufficiali.

Nel documento si stabiliva una frequenza media dei controlli (sopralluoghi approfonditi e campionamenti) da effettuarsi in ambito locale, lasciando a discrezione di ogni responsabile di servizio la predisposizione di strumenti che, tenendo conto delle singole realtà aziendali, dei rischi derivanti dalle procedure operative adottate dalle aziende e dalla tipologia produttiva, permettessero di modulare l'attività di controllo. Questo metodo ha comportato un utilizzo talvolta poco razionale delle risorse, fatti salvi i risultati più o meno soddisfacenti dell'attività in termini di efficacia.

L'attività di vigilanza veterinaria permanente e la supervisione negli stabilimenti di produzione è stata quindi, fino ad ora, programmata con la frequenza e la periodicità previste dalla normativa verticale di settore, nazionale e comunitaria, integrate dalle indicazioni contenute nel Piano Regionale di controllo ufficiale degli alimenti.

Nei nuovi Regolamenti comunitari di recente approvazione, è ben specificato che l'attività di controllo ufficiale deve essere basata sul rischio.

In particolare, il Regolamento 882/2004/EC sui controlli ufficiali prevede che i controlli negli stabilimenti di produzione alimenti siano effettuati sulla base della "categorizzazione" del rischio delle attività interessate.

Inoltre, secondo il Regolamento n. 854/2004 che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano:

- la natura e l'intensità dei controlli ufficiali dovrebbero essere basate su una valutazione dei rischi;
- la natura e l'intensità dei compiti di audit per i singoli stabilimenti dipendono dal rischio valutato.

Il documento allegato intende fornire agli organi di controllo veterinario uno strumento operativo rivolto a classificare le aziende produttrici di alimenti di origine animale in base al rischio effettivo connesso all'attività produttiva, in modo da uniformare la programmazione dei controlli, in senso qualitativo e quantitativo.

Si forniscono inoltre indicazioni sulla frequenza dei controlli da effettuare, in base alla tipologia produttiva ed al profilo di rischio degli stabilimenti.

Ciò premesso,

VISTO l'articolo 3 del decreto legislativo 3 febbraio 1993, n. 29 e successive modifiche ed integrazioni;

VISTO il Decreto Legislativo 31/03/98, n. 112 ed il D.P.C.M. 26 maggio 2000 che conferisce alle Regioni alcune competenze in materia di autorizzazione e controllo degli stabilimenti che producono alimenti destinati all'uomo ed agli animali;

VISTE le norme nazionali e comunitarie che regolano la produzione ed il commercio degli alimenti di origine animale;

VISTE le indicazioni operative contenute nel Piano Regionale per il controllo ufficiale degli alimenti di origine animale diramato alle ASL del Piemonte con lettera prot. 6712/27.04 del 27/04/2004;

PRESO ATTO che recenti provvedimenti nazionali e comunitari in materia di igiene e sicurezza dei prodotti alimentari hanno introdotto alcune importanti modifiche alla disciplina di questo settore;

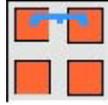
PRESO ATTO della necessità di fornire al personale di vigilanza ed ispezione del Servizio Veterinario delle ASL indicazioni operative per la classificazione degli stabilimenti di produzione di alimenti di origine animale in base al rischio, anche al fine di rendere omogenei i comportamenti del personale ispettivo operante nei Dipartimenti di Prevenzione delle ASL;

Il Direttore della Sanità Pubblica Regionale

D E T E R M I N A

- di approvare le istruzioni operative per la classificazione degli stabilimenti di produzione di alimenti di origine animale in base al rischio e per la definizione delle priorità per l'esecuzione del controllo ufficiale, allegate in copia, come parte integrante della presente determinazione;
- di affidare ai Servizi Veterinari delle ASL il compito di applicare le disposizioni contenute nell'allegato invitandoli al rispetto delle procedure operative in esso indicate;
- di richiedere la pubblicazione del presente provvedimento sul B.U.R della Regione Piemonte per opportuna pubblicità dell'atto.

Il Direttore regionale Vicario
Gianfranco Corgiat Loia



REGIONE PIEMONTE
Assessorato alla Sanità - Direzione sanità pubblica

**CLASSIFICAZIONE DEGLI
STABILIMENTI DI PRODUZIONE DI
ALIMENTI DI ORIGINE ANIMALE IN
BASE AL RISCHIO E DEFINIZIONE
DELLE PRIORITA' PER L'ESECUZIONE
DEL CONTROLLO UFFICIALE**

Aprile 2005

INDICE

Premessa	Pag. 1
1 Introduzione	2
2 Classificazione degli stabilimenti in base al rischio e definizione delle priorità per l'esecuzione del controllo ufficiale	2
2.1. Obiettivi	2
2.2. Tipologia produttiva e frequenza dei controlli	2
2.3. Classificazione degli stabilimenti in base al rischio	4
2.3.1. Criteri di valutazione	4
2.3.2. Assegnazione dei punteggi	4
2.3.3. Ottenimento del profilo di rischio	5
2.3.4. Note esplicative per una corretta assegnazione dei punteggi	6
2.3.4.1. Data di costruzione o di ristrutturazione significativa	6
2.3.4.2. Condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento	7
2.3.4.3. Dimensione dello stabilimento ed entità della produzione	8
2.3.4.4. Dimensione del mercato servito	9
2.3.4.5. Categoria di alimento	9
2.3.4.6. Destinazione commerciale	10
2.3.4.7. Professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione	11
2.3.4.8. Formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti	11
2.3.4.9. Piano di autocontrollo: adeguatezza formale	12
2.3.4.10. Grado di applicazione ed adeguatezza del piano	13
2.3.4.11. Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate	14
2.3.5. Modalità operative	15
3 Frequenza dei controlli in base alla tipologia produttiva ed al profilo di rischio	17
3.1. Il controllo ufficiale	17
3.2. Il controllo veterinario permanente	18
3.3. Sopralluoghi periodici documentati: requisiti strutturali ed autocontrollo	19
3.4. Attività di supervisione	20
4 Conclusioni	21

Allegati

Allegato 1: foglio di calcolo per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio

Allegato 2: classificazione alimenti

Allegato 3: quadro riassuntivo delle normative settoriali e relativi controlli veterinari

Allegato 4: controllo veterinario negli stabilimenti di produzione alimenti o.a.

Allegato 5: registro dei controlli negli stabilimenti di produzione alimenti o.a.

Allegato 6: scheda per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio

Hanno collaborato alla stesura delle presenti linee guida:

Coordinatore:

Alberto Mancuso Regione Piemonte – Direzione Sanità Pubblica – Settore vigilanza e controllo alimenti di origine animale

Gruppo di lavoro

Livio Prato Servizio Veterinario ASL n° 15 di Cuneo
Marco Voghera Servizio Veterinario ASL n° 10 di Pinerolo

PREMESSA

L'esigenza di armonizzare principi e regole riguardo al controllo ufficiale degli alimenti è stata largamente riconosciuta nel recente passato. L'Unione Europea, già con l'emanazione della Direttiva 89/397/EEC, aveva fornito dettagli sui principi fondamentali per l'effettuazione dei controlli ufficiali sulla produzione e commercializzazione di alimenti. In base a quanto disponeva la Direttiva, ogni Stato Membro era tenuto ad elaborare programmi che specificassero la natura e la frequenza dei controlli da svolgere regolarmente in un determinato periodo di tempo.

Conseguentemente, il Ministero della Sanità approvò il D.P.R. 14/7/95: "Atto di indirizzo e coordinamento alle regioni e province autonome sui criteri uniformi per l'elaborazione dei programmi di controllo ufficiale degli alimenti e bevande".

Sulla base di questi presupposti, la Direzione Sanità Pubblica della Regione Piemonte aveva predisposto il "Piano Regionale 1999 - Programmazione e coordinamento degli interventi in materia di controllo ufficiale dei prodotti alimentari", fornendo istruzioni dettagliate sulle modalità di esecuzione dei controlli ufficiali. Il documento verteva su due criteri principali:

- la necessità di documentare adeguatamente ed in modo uniforme le ispezioni: per le varie tipologie di stabilimenti sottoposti a controllo furono pertanto predisposte apposite check-list;
- la frequenza media dei controlli (sopralluoghi approfonditi e campionamenti), per ogni tipologia produttiva, doveva essere prestabilita, in modo da evitare difformità territoriali.

Relativamente alla produzione di alimenti di origine animale, si disponeva che gli stabilimenti industriali fossero sottoposti a sopralluogo approfondito in media ogni sei mesi, mentre negli impianti artigianali e a capacità limitata era prevista una frequenza annuale per tali controlli.

In questo modo, si assegnava una priorità, seppur di massima, agli interventi. L'obiettivo principale era tuttavia di evitare rilevanti differenze e squilibri territoriali nel livello di controllo sul territorio della Regione Piemonte.

La frequenza di controllo era peraltro da intendersi come media di sopralluoghi da effettuarsi in ambito locale, lasciando a discrezione di ogni responsabile di servizio la predisposizione di strumenti che, tenendo conto delle singole realtà aziendali, dei rischi derivanti dalle procedure operative adottate dalle aziende e dalla tipologia produttiva, permettessero di modulare l'attività di controllo. Questo metodo ha comportato un utilizzo talvolta poco razionale delle risorse, fatti salvi i risultati più o meno soddisfacenti dell'attività in termini di efficacia.

L'attività di vigilanza veterinaria permanente e la supervisione negli stabilimenti di produzione è stata quindi fino ad ora programmata con la frequenza e la periodicità previste dalla normativa verticale di settore, nazionale e comunitaria, integrate dalle indicazioni contenute nel Piano Regionale di controllo ufficiale degli alimenti.

Nei nuovi Regolamenti comunitari di recente approvazione, è ben specificato che l'attività di controllo ufficiale deve essere basata sul rischio.

In particolare, il Regolamento 882/2004/EC sui controlli ufficiali prevede che i controlli negli stabilimenti di produzione alimenti siano effettuati sulla base della categorizzazione del rischio delle attività interessate.

Inoltre, secondo il Regolamento 854/2004/EC, che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano:

- la natura e l'intensità dei controlli ufficiali dovrebbero essere basate su una valutazione dei rischi;
- la natura e l'intensità dei compiti di audit per i singoli stabilimenti dipendono dal rischio valutato.

Pur essendo ampiamente riconosciuta l'importanza di adottare un sistema per la classificazione delle aziende produttrici di alimenti in base al rischio, non risultano ufficialmente esperienze pratiche di adozione di un simile sistema.

Questa Direzione ha ritenuto quindi necessario predisporre uno strumento per permettere di valutare preventivamente i rischi igienico sanitari relativi ad ogni azienda produttrice di alimenti di origine animale, consentendo di classificare le diverse realtà aziendali in base al rischio effettivo connesso all'attività produttiva. Tale classificazione costituisce la base per la programmazione dei controlli, in senso qualitativo e quantitativo.

1. INTRODUZIONE

Con il Piano Regionale 2004 (lettera prot. 6712/27.04 del 27/4/2004) è stata fornita la prima elaborazione dello strumento predisposto per la classificazione in base al rischio degli stabilimenti di produzione alimenti. I dati e le osservazioni pervenuti dalle ASL, relativi alla prima applicazione sperimentale, hanno consentito di procedere ad una rielaborazione ed agli approfondimenti necessari, in modo da ottenere uno strumento utilizzabile in via definitiva per la classificazione degli stabilimenti.

È opportuno chiarire che il termine “rischio”, in questo caso, non va confuso con la valutazione positiva o negativa di un'azienda. In altri termini, uno stabilimento “ad alto rischio” non corrisponde necessariamente ad un'azienda in precarie condizioni igienico sanitarie. La classificazione è utile per orientare l'attività di controllo ufficiale, in modo da aumentarne l'efficacia ed evitare sprechi di risorse.

Il sistema di classificazione proposto è focalizzato sul rischio biologico. Sebbene una malattia derivante dal consumo di alimenti possa essere provocata anche da rischi fisici e chimici, i dati epidemiologici indicano che i rischi biologici (batteri e virus in particolare) provocano malattie alimentari più frequentemente, e con conseguenze talora gravi.

Lo strumento proposto è stato studiato per risultare il più possibile sintetico, di facile interpretazione e utilizzo, in modo da consentire valutazioni uniformi a fronte di situazioni simili a livello aziendale e regionale.

2. CLASSIFICAZIONE DEGLI STABILIMENTI IN BASE AL RISCHIO E DEFINIZIONE DELLE PRIORITA' PER L'ESECUZIONE DEL CONTROLLO UFFICIALE

2.1. OBIETTIVI

L'obiettivo principale dello strumento, che sarà illustrato nelle pagine seguenti, è l'ottenimento di una classificazione in base al rischio degli stabilimenti di produzione alimenti di origine animale, in modo da:

- determinare la frequenza dei controlli sulla base di elementi predefiniti ed oggettivi;
- controllare gli stabilimenti con valutazione del rischio sovrapponibile utilizzando parametri di valutazione omogenei.

2.2. TIPOLOGIA PRODUTTIVA E FREQUENZA DEI CONTROLLI

Il primo criterio da utilizzare per orientare l'attività di controllo è costituito senza dubbio dalla tipologia produttiva. L'allegato 4 del già citato Piano Regionale di controllo 1999 riportava, relativamente ad alcune “macrocategorie” di stabilimenti, la frequenza media dei principali interventi di controllo veterinario:

- a) sopralluoghi finalizzati all'accertamento dei requisiti strutturali ed igienico funzionali;
- b) valutazioni dei piani di autocontrollo;
- c) verifica del trasporto carni;
- d) controllo condizioni igieniche dei locali, impianti ed attrezzature e del personale;
- e) controllo conformità delle materie prime e prodotti finiti;
- f) controlli documentali;
- g) prelievo campioni.

Gli interventi di cui alle lettere a) e b), indirizzati all'accertamento dei requisiti strutturali e gestionali, corrispondono ad una verifica periodica approfondita, che deve essere documentata attraverso la compilazione di apposite check-list. Il presente lavoro è finalizzato a stabilire criteri oggettivi per variare la frequenza di questi controlli, nonché di tutti gli interventi effettuati dal veterinario ufficiale, compresa l'attività di campionamento.

Si è ritenuto opportuno individuare un maggior numero di tipologie produttive (vedi tabella 1), in modo da stabilire una priorità di intervento già in fase iniziale. Si ottengono in tal modo profili di rischio indipendenti dalle modalità di gestione dell'impianto e dallo storico, che definiscono la frequenza media per l'esecuzione dei controlli. Successivamente, dovranno essere prese in considerazione le caratteristiche peculiari dei singoli stabilimenti (vedi capitolo 2.3), differenziando la frequenza dell'attività di controllo in base ai dati specifici relativi ad ogni stabilimento. Nella tabella 1 sono riportate le frequenze medie per l'esecuzione delle verifiche documentate tramite check-list.

Tabella 1: Frequenza media dei controlli in base alla tipologia produttiva

<i>Legislazione</i>		<i>Verifiche strutturali, igienico funzionali e dell'autocontrollo</i>
D. Lgs 286/94, DPR 495/97, DPR 559/92	Macelli industriali	Semestrale
	Sezionamenti industriali	Semestrale
	Macelli a capacità limitata	Annuale
	Sezionamenti a capacità limitata	Annuale
	Depositi frigoriferi carni sfuse	Annuale
DPR 309/98	Produzione preparazioni carnee e carni macinate	Semestrale
D. Lgs 537/92	Industriale: lavorazione	Semestrale
	Artigianale: lavorazione	Annuale
	Stagionatura, taglio, confezionamento	Annuale
	LOA	Annuale
	Produzione gastronomia	Semestrale
L. 283/62	Produzione pasti pronti	Semestrale
	Lavorazione miele industriale	Annuale
	Lavorazione miele artigianale	Ogni 24 mesi
D. Lgs 65/93	Produzione ovoprodotti	Semestrale
DPR 54/97	Trattamento (latte alimentare)	Semestrale
	Trasformazione - industriale	Semestrale
	Trasformazione - artigianale	Annuale
	Taglio, confezionamento, stagionatura	Annuale
D. lgs 531/92	Tipologia 1: macellazione e annessa preparazione	Semestrale
	Tipologia 2: cernita, frazionamento, ghiacciatura e preparazione dei prodotti della pesca (compresi i molluschi)	Semestrale
	Tipologia 3: magazzino/deposito frigorifero (prodotti sfusi)	Annuale
	Tipologia 4: trasformazione (sterilizzazione, cottura, essiccazione, affumicamento, salagione, marinatura, ecc.)	Semestrale
	Mercato all'ingrosso	Semestrale

Le frequenze indicate hanno valore di indirizzo generale e possono essere, in modo motivato, ridefinite a livello aziendale sulla base della compatibilità delle risorse disponibili e tenendo conto delle specifiche esigenze e priorità rilevate, fatta salva l'esigenza di garantire la completezza delle prestazioni.

2.3. CLASSIFICAZIONE DEGLI STABILIMENTI IN BASE AL RISCHIO

Lo strumento messo a punto per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio è un foglio di calcolo (vedi allegato 1), sul quale:

- in orizzontale sono riportati i criteri da prendere in considerazione, raggruppati in sei categorie;
- in verticale sono state previste 4 classi di valutazione, con relativi punteggi che cambiano secondo il criterio, in base all'importanza dello stesso ed alla possibile influenza negativa sulla sicurezza dell'alimento; da sinistra verso destra, le colonne corrispondono a situazioni via via più sfavorevoli.

Il foglio di calcolo è completato da un'intestazione dove devono essere riportati i dati anagrafici dell'azienda.

Per ottenere la classificazione, è sufficiente inserire per ogni criterio nella casella corrispondente (colorata in verde) il punteggio assegnato in base alla valutazione. Il foglio di lavoro esegue automaticamente i calcoli e la casella in basso a destra, di colore azzurro, restituisce il risultato finale in base al quale lo stabilimento è posto in una delle tre classi di rischio individuate.

2.3.1. Criteri di valutazione

Per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio sono stati presi in considerazione 11 criteri, che sono stati raggruppati nelle seguenti 6 categorie.

<i>Categoria</i>	<i>Criteri</i>
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 d'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.

2.3.2. Assegnazione dei punteggi

Per ogni criterio sono state previste 4 classi, ognuna con uno specifico punteggio. Come già detto, i criteri sono raggruppati in categorie; per ognuna di queste, le 4 classi di punteggio hanno un valore fisso che, dalla situazione più favorevole a quella meno favorevole, corrisponde ai seguenti valori: 0, 30, 60, 100.

In base alla valutazione effettuata, ad ogni stabilimento si assegna il punteggio previsto, secondo lo schema riportato nella tabella 2.

Tabella 2

<i>Categoria</i>	<i>Criteri di valutazione</i>		<i>Valutazione</i>			
<i>Caratteristiche dello stabilimento</i>	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
<i>Entità produttiva</i>	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
<i>Prodotti</i>	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
<i>Igiene della produzione</i>	7	Professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione	Elevata: 0	Discreta: 15	Scarsa: 30	Insufficiente: 50
	8	Formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti	Elevata: 0	Discreta: 15	Scarsa: 30	Insufficiente: 50
<i>Sistema di autocontrollo</i>	9	Completezza formale del piano di autocontrollo	Completo: 0	Adeguato: 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
<i>Dati storici</i>	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

2.3.3. Ottenimento del profilo di rischio

Per ciascuna categoria, i punteggi assegnati ai singoli criteri sono sommati automaticamente dal foglio di calcolo predisposto; il risultato di categoria così ottenuto, viene successivamente moltiplicato per un fattore X, che identifica il peso della singola categoria rispetto alle altre.

I fattori X assegnati sono riportati nella tabella sottostante.

<i>Categoria</i>	<i>Fattore X assegnato</i>
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
<i>Totale</i>	<i>1,00</i>

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 ad 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.*

Le valutazioni della prima e seconda colonna possono corrispondere, in generale, a situazioni a basso rischio. Per questa ragione è stato scelto il valore 30, che corrisponde al totale della seconda colonna, come limite tra basso e medio rischio.

Il limite tra medio ed alto rischio (42 punti) corrisponde al limite inferiore (30 punti) più il 40% della differenza tra il punteggio totale della seconda colonna (30) e quello della terza colonna (60). Questi punteggi limite (30 e 42) sono stati presi in considerazione in modo sperimentale, anche se la valutazione sul campo ha in linea di massima confermato la correttezza di questa impostazione.

2.3.4. Note esplicative per una corretta assegnazione dei punteggi

Relativamente alla valutazione ed all'assegnazione del punteggio, va sottolineata l'importanza:

- di considerare se la non conformità può causare una contaminazione diretta e quindi un effetto sfavorevole sulla salubrità dell'alimento;
- di accertare l'eventuale tendenza alla ripetizione delle non conformità. Un episodio sfavorevole, se isolato, può essere considerato come un incidente di percorso, purché l'azienda adotti prontamente adeguate azioni correttive. Qualora invece la non conformità tenda a ripetersi, lo stabilimento deve essere considerato a rischio più elevato, in quanto non dimostra di essere in grado di risolvere il problema.

In caso di non conformità gravi non risolte, lo stabilimento deve essere fatto rientrare automaticamente nella categoria "alto rischio".

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

2.3.4.1. Data di costruzione o di ristrutturazione significativa

Anche se, ai fini dell'assegnazione del punteggio finale, questo criterio ha scarso peso, si è ritenuto opportuno prenderlo in considerazione, in quanto una struttura datata può causare problemi legati alle maggiori necessità di manutenzione, a criteri di costruzione non aggiornati (es. disposizione dei locali e disposizione delle attrezzature). E' richiesta dunque una maggiore attenzione al management aziendale, che dovrà intervenire sul piano di autocontrollo, in particolare sulle procedure di manutenzione, di formazione del personale, di pulizia e disinfezione.

Dovranno essere presi in considerazione:

- la data di costruzione ed eventuali ristrutturazioni radicali;
- la disposizione dei locali, il posizionamento delle attrezzature, in generale il layout dell'impianto.

Indipendentemente dalla data di costruzione, un impianto dovrà essere considerato "datato" se il layout presenta problemi con riflessi sul flusso produttivo.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

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

2.3.4.2. Condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento

Per questo criterio occorrerà prendere in considerazione:

- le condizioni igieniche dello stabilimento, delle attrezzature, delle aree esterne pertinenti all'impianto;
- la manutenzione ed il funzionamento degli impianti e delle attrezzature (guidovie, pedane, macchinari e apparecchiature automatizzate), mirando soprattutto agli impianti ed attrezzature decisive per la salubrità del prodotto alimentare;
- la non risoluzione in tempi brevi degli inconvenienti e l'eventuale tendenza alla ripetizione;
- l'ampiezza e la disposizione dei locali in rapporto alla tipologia e all'entità di produzione.

Non tutte le carenze relative a strutture ed attrezzature hanno un riflesso diretto sulla sicurezza dell'alimento. Particolare attenzione dovrà essere pertanto posta a tutti quegli inconvenienti che possono intervenire negativamente sulla salubrità dell'alimento, ad esempio: colio di acque di condensazione, superfici destinate ad entrare a diretto contatto con l'alimento in cattive condizioni di manutenzione o in condizioni igieniche inadeguate, apparecchiature di trattamento termico (pastorizzatori, celle frigorifere, ecc.) non sottoposte a adeguata manutenzione.

Come verrà successivamente chiarito (vedi capitolo sulle modalità operative) per procedere alla valutazione occorre effettuare:

- un sopralluogo documentato dell'impianto, durante le lavorazioni;
- un esame accurato della documentazione prodotta dall'attività di controllo del veterinario ufficiale e di altri Organi ufficiali.

E' bene chiarire che i vari criteri non devono e non possono essere presi in considerazione separatamente. La classificazione degli stabilimenti in base al rischio è un processo che deve tenere conto di svariati elementi, che si influenzano reciprocamente. Ad esempio, l'autocontrollo non potrà essere considerato soddisfacente in caso di condizioni igieniche insufficienti, che costituiranno anche una non conformità più o meno grave a seconda dell'eventuale riflesso sulla salubrità dell'alimento. Anche la professionalità della direzione va valutata tenendo in considerazione questo specifico criterio. L'apparente basso punteggio che deriva da condizioni igieniche inadeguate è così compensato dalla valutazione sfavorevole di altri criteri, che obbligatoriamente ne deriva.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

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

2.3.4.3. Dimensione dello stabilimento ed entità della produzione

Il numero di persone potenzialmente esposte ad un rischio alimentare è un fattore molto importante nel determinare il profilo di rischio di uno stabilimento ed è direttamente proporzionale al quantitativo di produzione, a sua volta correlato al numero di persone che lavorano nello stabilimento.

Considerata la varietà della tipologia di stabilimenti da sottoporre a classificazione, si è quindi ritenuto opportuno prendere in considerazione il numero di lavoratori nell'impianto come parametro per la definizione dell'entità produttiva, anche sulla base della bibliografia internazionale.

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

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Familiare</i>	<ul style="list-style-type: none">• senza lavoratori dipendenti, il numero di addetti è inferiore a 5.
<i>Artigianale</i>	<ul style="list-style-type: none">• stabilimenti con numero di addetti inferiore a 10 (macelli e sezionamenti a capacità limitata, L artigianali, stabilimenti a tipologia artigianale).
<i>Industriale medio</i>	<ul style="list-style-type: none">• stabilimenti industriali con produzione media, il numero di addetti è compreso tra 10 e 50.
<i>Industriale grande</i>	<ul style="list-style-type: none">• stabilimenti industriali con produzione elevata, più di 50 addetti alla lavorazione.

2.3.4.4. Dimensione del mercato servito

La dimensione del mercato servito assume importanza relativamente all'estensione geografica che deriva da un eventuale problema di sicurezza dell'alimento. Questo aspetto influenza anche la complessità della procedura di richiamo che deve essere predisposta dall'azienda.

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

Per la valutazione di questo criterio è necessario:

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

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Locale</i>	• commercializzazione nella sola ASL ove è ubicato lo stabilimento.
<i>Regionale</i>	• commercializzazione limitata alla Regione Piemonte.
<i>Nazionale</i>	• commercializzazione verso altre Regioni italiane.
<i>Comunitario/ Paesi terzi</i>	• commercializzazione in ambito Comunitario; oppure • esportazione verso Paesi Terzi.

2.3.4.5. Categoria di alimento

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

A questo proposito, una priorità è già stata assegnata quando sono state stabilite le frequenze dei controlli in base al tipo di autorizzazione dello stabilimento. Va però tenuto in considerazione che, nell'ambito di ogni tipologia produttiva, possono essere manipolati alimenti con profilo di rischio differente. Sono state identificate quattro tipologie di alimenti, in base ai trattamenti subiti durante le lavorazioni e quindi al profilo di rischio.

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

Per la classificazione, è importante che sia accuratamente descritta la tecnologia di produzione, con l'indicazione delle caratteristiche del processo applicato (es. in caso di fermentazione: tempi, temperature, umidità della cella e calibro del prodotto). Il rischio legato a certi microrganismi, tra cui *Salmonella*, viene fortemente ridotto attraverso l'applicazione di appropriati parametri.

Per i prodotti della categoria A, in particolare, è indispensabile che sia stata effettuata un'attenta descrizione dei trattamenti applicati e che venga applicato un puntuale monitoraggio di Aw e pH, in quanto esistono prodotti con caratteristiche simili ma ottenuti con tecnologia diversa.

Un altro fattore da valutare è la durata della conservazione del prodotto, soprattutto in considerazione del fatto che alcuni patogeni psicotrofi (*B.cereus*, *Aeromonas*, *Y.enterocolitica* e *Listeria monocytogenes*) possono dare tossinfezioni anche con cariche infettanti minime. Ad esempio, se un salmone affumicato ha una conservabilità di 3 settimane, il tempo di commercializzazione è incompatibile con il raggiungimento di cariche pericolose di *Aeromonas* o *Listeria*, mentre la situazione è completamente diversa se la conservabilità viene prolungata a 8 settimane.

Qualora un'azienda abbia svolto challenge test e li possa accludere come verifica dei propri processi produttivi, nella classificazione degli alimenti potenzialmente pericolosi potrà essere presa in considerazione anche la possibilità che, tra l'immissione in commercio e la data di scadenza, il prodotto supporti o meno l'incremento di due log. di crescita di CBT o, alternativamente, supporti una crescita massima di una unità log. di microrganismi patogeni.

Nel caso lo stabilimento effettui lavorazioni di alimenti rientranti in più categorie, dovrà essere presa in considerazione la categoria di alimento con punteggio più elevato.

A titolo di esempio, in allegato 2 sono riportate varie tipologie di alimenti con la relativa classificazione, sia per quanto riguarda la categoria di alimenti, sia relativamente alla destinazione commerciale.

2.3.4.6. Destinazione commerciale

La destinazione di un alimento e l'uso previsto dal consumatore giocano un ruolo importante per stabilire il profilo di rischio. In particolare, determinati alimenti destinati ad essere consumati senza ulteriori trattamenti (cosiddetti "Ready to eat") presentano un rischio maggiore di provocare tossinfezioni alimentari. Se un alimento è destinato ad essere consumato previa cottura, in linea di massima il rischio si riduce, in quanto il trattamento termico, se applicato correttamente, può eliminare microrganismi patogeni eventualmente presenti nell'alimento.

E' stata anche presa in considerazione l'eventuale destinazione del prodotto alimentare verso categorie sensibili: gruppi quali donne incinte, bambini, anziani sono maggiormente esposti alle tossinfezioni alimentari, che possono insorgere anche con un basso numero di microrganismi patogeni e hanno solitamente un decorso di maggiore gravità.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Destinato alla trasformazione</i>	<ul style="list-style-type: none"> • prodotti non destinati ad essere consumati come tali, da sottoporre a trasformazione presso altra industria.
<i>Da utilizzare previa cottura</i>	<ul style="list-style-type: none"> • alimenti destinati ad essere cotti prima del consumo.
<i>Pronti al consumo</i>	<ul style="list-style-type: none"> • prodotti di categoria B, C e D venduti al consumatore pronti all'uso, non destinati ad essere consumati previa cottura.
<i>Alimenti per categorie particolari</i>	<ul style="list-style-type: none"> • prodotti destinati a consumatori sensibili quali anziani, bambini, malati, ecc. Rientrano in questa categoria gli alimenti che specificano in etichetta una destinazione specifica, o i casi nei quali lo stabilimento destini i prodotti a tali categorie di persone (es. pasti pronti destinati alle scolaresche, ospizi, ospedali).

Nel caso di produzioni rientranti in più categorie, dovrà essere presa in considerazione la destinazione d'uso con punteggio più elevato.

Per far rientrare un alimento nella categoria "destinato alla trasformazione", non è sufficiente che il prodotto alimentare sia spedito verso un'altra industria e non destinato al consumatore finale; deve essere appurato se lo stabilimento ricevente effettuerà un trattamento di trasformazione sull'alimento.

2.3.4.7. Professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione

La capacità e la disponibilità a risolvere problemi relativi alla sicurezza alimentare costituiscono una chiara dimostrazione dell'impegno dell'azienda. Questo è un aspetto fondamentale nell'assicurare l'efficacia del sistema per la sicurezza alimentare implementato nell'azienda. Dovranno essere sottoposti a valutazione:

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

Durante il sopralluogo dovrà essere accertata la coerenza tra la disponibilità e professionalità teorica, rispetto alle condizioni igieniche dell'impianto e delle lavorazioni. Ad una valutazione sfavorevole del criterio "condizioni generali e di manutenzione" dovrà necessariamente corrispondere l'assegnazione di un punteggio sfavorevole anche per questo criterio.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Elevata</i>	<ul style="list-style-type: none">• puntuale rispetto dei tempi di prescrizione;• direzione collaborativa;• buona preparazione del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo;• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione.
<i>Discreta</i>	<ul style="list-style-type: none">• preparazione limitata del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo, ma con buona disponibilità a risolvere le carenze rilevate dal veterinario ufficiale;• puntuale rispetto dei tempi di prescrizione;• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione.
<i>Scarsa</i>	<ul style="list-style-type: none">• mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure• scarsa propensione a risolvere in modo adeguato i problemi rilevati dal veterinario ufficiale; oppure• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione senza, tuttavia, che queste si ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti.
<i>Insufficiente</i>	<ul style="list-style-type: none">• conflitti tra azienda e servizio di controllo; oppure• indisponibilità a risolvere i problemi rilevati dal veterinario ufficiale e mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti.

2.3.4.8. Formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti

Dovranno essere sottoposti a valutazione:

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

Nel corso del sopralluogo dovrà essere accertato il comportamento del personale, ponendo particolare attenzione ad eventuali errori che possono influire sulla salubrità degli alimenti.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Elevata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • nel corso dei sopralluoghi si rileva puntualmente un corretto comportamento igienico di tutti gli addetti alla lavorazione; • pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale.
<i>Discreta</i>	<ul style="list-style-type: none"> • comportamento igienico degli addetti in linea di massima corretto; un numero limitato di addetti rivela un comportamento igienico sanitario non corretto; • pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale.
<i>Scarso</i>	<ul style="list-style-type: none"> • alcuni addetti rivelano un comportamento igienico sanitario non corretto, senza ripercussioni sulla salubrità del prodotto; • mancata applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale.
<i>Insufficiente</i>	<ul style="list-style-type: none"> • problemi rilevanti nel comportamento igienico del personale con possibilità di ripercussioni sulla salubrità del prodotto.

2.3.4.9. Piano di autocontrollo: adeguatezza formale

Un piano di autocontrollo efficace, basato su un'adeguata applicazione dei prerequisiti e dei principi HACCP, è di fondamentale importanza ai fini della sicurezza alimentare.

Nella definizione dei punteggi, è stata assegnata una maggiore importanza all'effettiva implementazione del piano di autocontrollo rispetto alla mera predisposizione di un documento scritto. La gravità delle non conformità deve essere valutata rispetto alla possibilità che queste provochino un rischio per la sicurezza dell'alimento.

Per la valutazione dell'autocontrollo, dovranno essere applicate le linee guida approvate con Determina Dirigenziale n° 73 del 13/6/2002.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

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

2.3.4.10. Grado di applicazione ed adeguatezza del piano

Dovranno essere prese in attenta considerazione eventuali discordanze tra quanto formalizzato e quanto rilevato nel corso delle ispezioni, valutando in particolare:

- le registrazioni (check-list preoperative, schede di rilevazione delle temperature, ecc.): presenza, aggiornamento, veridicità;
- le condizioni igieniche dello stabilimento in rapporto con quanto prescritto nel piano di autocontrollo.

Durante il sopralluogo dovrà essere accertata la coerenza tra quanto previsto nel piano di autocontrollo ed i riflessi pratici sulle lavorazioni. Anche in questo caso, ad una valutazione sfavorevole del criterio “condizioni generali e di manutenzione”, oppure in caso di rilievi sull’igiene della lavorazione, dovrà necessariamente corrispondere una valutazione più sfavorevole relativamente all’adeguatezza del piano di autocontrollo.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

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

2.3.4.11. Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate

La valutazione dei dati concernenti i problemi storicamente riscontrati in un'impresa è un indicatore del livello di rischio della medesima, in funzione del tipo di non conformità (maggiore o minore).

La valutazione deve essere quindi in funzione della gravità della non conformità, in particolare della possibilità che il problema abbia influenza diretta sulla sicurezza dell'alimento, e di un'eventuale tendenza alla ripetizione.

Le non conformità non sono da identificare solamente con eventuali esiti sfavorevoli alle analisi. Più in generale, sono da considerare “non conformità” le irregolarità relative a:

- aspetti strutturali e mantenimento dei requisiti che hanno permesso il rilascio del riconoscimento;
- comportamento igienico del personale;
- condizioni igieniche di strutture, impianti, attrezzature;
- implementazione del piano di autocontrollo e dei principi del sistema HACCP.

Qualora nel corso degli interventi di controllo ufficiale il veterinario riscontri una o più irregolarità relative agli aspetti sopra richiamati, è tenuto a documentare il rilievo e a prescrivere la rimozione delle carenze. Proprio sulla base di tali prescrizioni scritte dovrà essere effettuata la valutazione relativamente all'esistenza di non conformità pregresse.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

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

Si ribadisce che, in caso di non conformità gravi non risolte, lo stabilimento deve essere fatto rientrare automaticamente nella categoria “alto rischio”.

Chiarimenti sulle irregolarità analitiche

Non necessariamente una irregolarità ad un'analisi deve essere considerata come non conformità grave. In linea di massima, non sono da considerarsi gravi le seguenti irregolarità, purché isolate e a condizione che l'impresa abbia adottato adeguate azioni correttive:

- presenza di additivi consentiti ma in quantitativi superiori a quanto previsto dalla normativa vigente, qualora il quantitativo di tali additivi consenta di escludere ragionevolmente la pericolosità per la salute pubblica;
- presenza di microrganismi potenzialmente patogeni in alimenti che sono destinati ad essere consumati esclusivamente dopo aver subito un processo di cottura completa;
- presenza di microrganismi potenzialmente patogeni in prodotti intermedi, che subiranno uno o più trattamenti tali da garantire la distruzione dei microrganismi patogeni, prima della trasformazione in alimento;
- presenza di cariche microbiche aspecifiche superiori ai limiti consentiti o a valori guida eventualmente disponibili.

Sono invece da considerarsi non conformità gravi o sostanziali gli esiti analitici:

- in seguito ai quali un alimento è da considerarsi nocivo o pericoloso per la salute pubblica;
- che accertino la presenza, su prodotti pronti al consumo, di microrganismi potenzialmente patogeni;
- che accertino la presenza, su superfici di lavorazione già sanificate, di microrganismi potenzialmente patogeni (*Salmonella* e *Listeria* in particolare).

2.3.5. Modalità operative

Per ogni azienda alimentare autorizzata ai sensi di una o più normative verticali deve essere compilato un foglio di lavoro utilizzando l'allegato 1 e specificando, oltre alla valutazione, i dati anagrafici dell'impresa. Per facilitare la compilazione dell'allegato 1, è stata predisposta una scheda (allegato 6) che può essere compilata durante il sopralluogo nell'industria, inserendo poi i relativi risultati ottenuti direttamente sul foglio di lavoro corrispondente del file sulla classificazione degli stabilimenti in base al rischio.

Negli impianti riconosciuti per lo svolgimento di più attività (ad esempio macellazione, sezionamento, produzione prodotti a base di carne, ecc.) il profilo di rischio dovrà, in linea di massima, essere calcolato una sola volta, prendendo in considerazione i dati relativi all'ipotesi più sfavorevole; fanno eccezione gli stabilimenti dove le diverse attività sono effettuate separatamente ed in modo completamente indipendente (personale separato, stabilimenti in corpi separati).

La classificazione di ogni stabilimento deve essere basata su elementi oggettivi. Essa dovrà pertanto essere condotta attraverso:

- l'effettuazione di un sopralluogo nell'impianto;
- l'esame della documentazione relativa ai sopralluoghi precedentemente effettuati e più in generale all'attività di controllo ufficiale espletata presso l'impianto.

Ai fini della classificazione in base al rischio, il sopralluogo sarà effettuato come intervento di supervisione da un soggetto appositamente delegato, in collaborazione con il veterinario ufficiale dell'impianto, e sarà volto ad accertare:

- le condizioni strutturali, igieniche e di manutenzione;
- l'igiene della lavorazione e del personale;
- le condizioni igienico-sanitarie delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti;
- il piano di autocontrollo ed il sistema HACCP (presenza, adeguatezza, implementazione).

Dovrà inoltre essere presa in considerazione tutta la documentazione ufficiale relativa allo stabilimento sottoposto a classificazione:

- atto di rilascio del riconoscimento;
- verbali e check-list dei sopralluoghi effettuati;
- prescrizioni, sanzioni ed altri provvedimenti adottati in via ufficiale;
- risultati dei campionamenti ufficiali effettuati;
- documenti commerciali per quanto riguarda il mercato servito e l'entità di lavorazione.

Al fine di evitare valutazioni dissimili e interpretazioni non corrette, è opportuno che siano adottati alcuni accorgimenti metodologici:

- la classificazione degli stabilimenti in base al rischio deve essere preceduta da una preventiva discussione a livello del Servizio, in modo da far conoscere adeguatamente questo nuovo strumento di programmazione dell'attività;
- le valutazioni dovrebbero essere effettuate da un unico soggetto, appositamente delegato, o da un gruppo di lavoro;
- è bene prevedere strumenti quali valutazioni congiunte da parte di operatori di ASL diverse, riunioni anche a lunga scadenza, in modo da apportare tempestivi correttivi laddove ritenuti necessari.

Il ricorso all'assegnazione di punteggi predeterminati presenta l'indubbio vantaggio di uniformare maggiormente la valutazione in realtà territoriali diverse, ma può dare luogo, in qualche caso, a risultati che non rispettano il reale livello di rischio dello stabilimento. In casi giustificati e documentandone le motivazioni, i responsabili di servizio potranno intervenire per apportare correttivi, in senso positivo o negativo, alle valutazioni ottenute e conseguentemente per ricalibrare l'attività di controllo.

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

- rilevanti modifiche delle strutture e della tipologia produttiva;
- esiti di campionamenti ufficiali, degli interventi di controllo e dei sopralluoghi effettuati da altri organi di controllo;
- non conformità evidenziate nel corso della normale attività ispettiva e di vigilanza;
- risoluzioni di non conformità pregresse.

Si dovrà comunque procedere ad una rivalutazione della classificazione di ogni singolo impianto almeno con frequenza annuale, trasmettendo alla Direzione Sanità Pubblica i fogli di lavoro con l'aggiornamento dei punteggi attribuiti.

3. FREQUENZA DEI CONTROLLI IN BASE ALLA TIPOLOGIA PRODUTTIVA ED AL PROFILO DI RISCHIO

3.1. IL CONTROLLO UFFICIALE

Per controllo ufficiale degli alimenti si intende un insieme di operazioni svolte dal personale tecnico delle ASL e dagli Organi di vigilanza dello Stato nell'ambito di programmi nazionali, regionali o locali e nel rispetto di linee di indirizzo.

Sono soggette a controllo ufficiale tutte le attività di produzione, trasformazione, commercializzazione e trasporto di alimenti e bevande destinate all'uomo, con tre obiettivi fondamentali:

1. assicurare la conformità dei prodotti alimentari alle specifiche disposizioni di legge dirette a prevenire i rischi per la salute pubblica;
2. proteggere gli interessi dei consumatori;
3. assicurare la lealtà delle transazioni commerciali.

Il controllo ufficiale comprende le ispezioni propriamente dette, il prelievo di campioni, i controlli sull'igiene del personale, l'esame dei documenti sanitari o commerciali e le verifiche sui sistemi di autocontrollo adottati dalla imprese ai fini della prevenzione del rischio sanitario.

La distinzione accademica tra "ispezione" e "vigilanza", rispettivamente intese come attività pubbliche rivolte a controllare gli alimenti prima della loro commercializzazione o già in commercio, non trova riscontro nella normativa vigente.

Il controllo ufficiale degli alimenti è disciplinato "*in primis*" dal Decreto Legislativo 3 marzo 1993, n.123, norma di derivazione comunitaria (Direttiva 89/397/CEE) che armonizza i criteri di controllo sull'intero territorio comunitario ed all'interno dei singoli Stati membri.

Le disposizioni del D.Lvo 123/93 devono essere coordinate con altre disposizioni specifiche tra cui, in particolare, le norme di carattere "verticale" che riguardano singoli settori produttivi (carni fresche, prodotti a base di carne, carni preparate, ovoprodotti, latte e derivati ecc.). Si è ritenuto opportuno riportare, nell'allegato 3, le principali norme settoriali nelle parti in cui forniscono importanti prescrizioni relativamente al controllo ufficiale.

Dalla lettura delle suddette norme risulta evidente che il controllo ufficiale degli alimenti di origine animale negli impianti di produzione ha alcune peculiarità che vanno considerate nella programmazione e nello svolgimento degli interventi:

- in queste strutture deve essere mantenuto il cosiddetto "controllo veterinario permanente";
- la cadenza dei controlli è in alcuni casi predefinita, in altri da stabilire in base a svariati fattori;
- in questi stabilimenti è formalmente nominato un veterinario ufficiale che risponde direttamente dei controlli sanitari sul processo di produzione (e non solo sul prodotto).

3.2. IL CONTROLLO VETERINARIO PERMANENTE

Negli impianti di produzione alimenti di origine animale, il veterinario ufficiale è tenuto ad effettuare una serie di interventi, riassunti nella tabella seguente, che nell'insieme costituiscono l'attività di controllo veterinario permanente.

<i>Frequenza</i>	<i>Tipologia</i>	<i>Finalità</i>
Ad ogni ingresso nell'impianto	Controlli su: materie prime, igiene, pulizia, manipolazione, lavorazione, bollatura	Controllo sull'adeguatezza della lavorazione al momento del sopralluogo
Con periodicità ravvicinata, ma non ad ogni sopralluogo	<ul style="list-style-type: none">• Preoperativo• Documentale• Revisione dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo• Prelievo campioni	Verifica sul mantenimento del controllo di processo da parte dell'azienda
Con periodicità prestabilita	<ul style="list-style-type: none">• Verifiche strutturali e igienico funzionali• Valutazione del piano di autocontrollo	Verifica del mantenimento dei requisiti che hanno consentito il rilascio del riconoscimento/ autorizzazione

Ciò che contraddistingue ogni intervento è la necessità che questo sia adeguatamente documentato. E' però necessario individuare una modalità per documentare gli interventi che, senza appesantire inutilmente l'attività del veterinario ufficiale, soddisfi i requisiti richiesti ai fini della dimostrazione del mantenimento del controllo sull'impianto.

L'allegato 4 del più volte citato Piano di controllo Regionale 1999, conteneva indicazioni specifiche sui controlli da effettuare, sulla frequenza e sulle modalità di documentazione.

Alla luce dell'esperienza maturata, in Regione Piemonte come in altre realtà territoriali, si ritiene opportuno provvedere ad una sua sostanziale modifica, che tenga conto anche della classificazione del rischio degli stabilimenti (vedi allegato 4).

Le principali modifiche introdotte sono le seguenti:

- sono state aggiunte alcune voci, relativamente ai controlli da effettuare per ogni intervento, in particolare per quanto riguarda gli interventi previsti obbligatoriamente dalla normativa vigente;
- per tutti gli interventi di controllo veterinario è stata prevista una frequenza variabile in base al profilo di rischio dello stabilimento (basso, medio o alto); fanno eccezione gli interventi per i quali la legislazione prevede una frequenza fissa;
- è stato specificato che i controlli igienico sanitari devono comunque essere effettuati ad ogni controllo, con una semplice attestazione sul registro;
- è stato previsto un controllo aggiuntivo, con frequenza piuttosto ravvicinata, per l'attività di verifica sulle registrazioni e risultati dell'autocontrollo, in quanto ritenuta di importanza fondamentale ai fini del mantenimento di un adeguato controllo veterinario permanente dell'impianto.

3.3. SOPRALLUOGHI PERIODICI DOCUMENTATI: REQUISITI STRUTTURALI ED AUTOCONTROLLO

Gli interventi che sicuramente costituiscono il maggiore impegno per il veterinario ufficiale sono rappresentati dalle verifiche periodiche dei requisiti strutturali, igienico funzionali e dell'autocontrollo.

Si tratta di controlli che prevedono la compilazione di check-list e che richiedono un certo tempo per la loro esecuzione. Essi sono da considerarsi essenziali ai fini del mantenimento del controllo veterinario permanente dell'impianto, in quanto costituiscono una garanzia sul mantenimento dei requisiti previsti dalla normativa vigente per il rilascio del riconoscimento.

Si ritiene opportuno riassumere, nella tabella sottostante, la frequenza di questi controlli definita sulla base della tipologia produttiva e del profilo di rischio ottenuto.

Tabella 3: Frequenza dei controlli (verifiche strutturali, igienico funzionali e dell'autocontrollo) in base alla tipologia produttiva ed al profilo di rischio; ogni X mesi

Legislazione	Tipologia produttiva	Livello di rischio		
		Alto	Medio	Basso
D. Lgs 286/94, DPR 495/97, DPR 559/92	Macelli industriali	3	6	12
	Sezionamenti industriali	3	6	12
	Macelli a capacità limitata	6	12	18
	Sezionamenti a capacità limitata	6	12	18
	Depositi frigoriferi carni sfuse	6	12	18
DPR 309/98	Produzione preparazioni carnee e carni macinate	3	6	12
D. Lgs 537/92	Industriale: lavorazione	3	6	12
	Artigianale: lavorazione	6	12	18
	Stagionatura, confezionamento	6	12	18
	LOA	6	12	18
	Produzione gastronomia	3	6	12
L. 283/62	Produzione pasti pronti	3	6	12
	Lavorazione miele industriale	6	12	18
	Lavorazione miele artigianale	12	24	36
	Deposito frigorifero prodotti confezionati	12	24	36
D. Lgs 65/93	Produzione ovoprodotti	3	6	12
DPR 54/97	Trattamento (latte alimentare)	3	6	12
	Trasformazione - industriale	3	6	12
	Trasformazione - artigianale	6	12	18
	Taglio, confezionamento, stagionatura	6	12	18
D. lgs 531/92	Tipologia 1: macellazione e annessa preparazione	3	6	12
	Tipologia 2: cernita, frazionamento, ghiacciatura e preparazione prodotti della pesca (compresi i molluschi)	3	6	12
	Tipologia 3: deposito frigorifero (prodotti sfusi)	6	12	18
	Tipologia 4: trasformazione (sterilizzazione, cottura, essiccazione, affumicamento, salagione, marinatura, ecc.)	3	6	12
	Mercato all'ingrosso	3	6	12

3.4. ATTIVITÀ DI SUPERVISIONE

Si intende per supervisione l'attività di verifica, espletata da personale appositamente delegato, sugli impianti riconosciuti in base alle normative verticali e sull'attività di controllo veterinario permanente. Schematicamente, possiamo distinguere due tipi di supervisione:

- di primo livello: è esercitata, nell'ambito di ogni ASL, dal responsabile di area o da un suo delegato;
- di secondo livello: è effettuata da personale appositamente delegato dalla Regione.

La necessità di effettuare una regolare attività di supervisione di secondo livello, è chiaramente affermata nei vari report delle ispezioni effettuate da funzionari del Food and Veterinary Office della Commissione Europea. Il principio è inoltre incluso nella legislazione comunitaria sul controllo ufficiale recentemente approvata.

Gli interventi di supervisione negli stabilimenti sono volti ad accertare:

- le condizioni strutturali, igieniche e di manutenzione;
- l'igiene della lavorazione e del personale;
- le condizioni igienico-sanitarie delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti;
- il piano di autocontrollo ed il sistema HACCP (presenza ed adeguatezza);
- la conformità dell'operato del veterinario ufficiale a quanto disposto dalla normativa;
- il rispetto delle indicazioni previste dai programmi regionali di controllo (frequenza e documentazione);
- l'efficacia degli interventi del veterinario ufficiale, intesi soprattutto come prescrizioni e verifica sugli interventi correttivi adottati, secondo il seguente schema:
 - ✓ rilievo delle non conformità,
 - ✓ documentazione sui provvedimenti intrapresi in caso di non conformità,
 - ✓ adeguatezza delle azioni correttive intraprese dalla ditta,
 - ✓ risoluzione delle non conformità e relativa documentazione.

Obiettivi fondamentali di questa area di intervento sono pertanto:

- il miglioramento dell'efficienza (rispetto di quanto programmato) e dell'efficacia (risultati dei controlli) dell'attività dei Servizi Veterinari;
- l'ottenimento di una maggiore uniformità dell'attività di controllo ufficiale negli stabilimenti in possesso di riconoscimento CE.

Negli ultimi anni, il Settore Vigilanza e controllo alimenti di origine animale ha effettuato visite negli impianti finalizzate ad una revisione periodica delle strutture autorizzate ai sensi delle varie normative di settore. Il numero elevato di impianti e la scarsità di risorse a disposizione, hanno tuttavia influenzato questo tipo di attività, con una percentuale di controlli non sempre soddisfacente.

E' parsa evidente, inoltre, la necessità di assegnare priorità ai controlli da effettuare, sulla base di criteri oggettivi, al fine di stabilire una frequenza appropriata di sopralluoghi per la verifica dei requisiti strutturali ed igienico funzionali, nonché per la valutazione dei piani di autocontrollo e dell'organizzazione dei controlli ufficiali.

La predisposizione dei futuri programmi di revisione degli impianti di produzione alimenti di origine animale, sarà basata pertanto sui risultati della classificazione del rischio degli stabilimenti di produzione alimenti di origine animale. In particolare verrà data priorità:

- agli stabilimenti con un profilo di rischio più elevato;
- agli impianti iscritti in liste speciali per l'esportazione verso taluni Paesi Terzi;
- agli stabilimenti ubicati nelle ASL dove siano stati riscontrati problemi nella classificazione in base al rischio e dove quest'ultima risulti comunque scarsamente attendibile.

4. CONCLUSIONI

La legislazione sulla sicurezza alimentare, negli ultimi anni, è stata sottoposta ad una completa revisione da parte dell'Unione Europea.

A partire dalla pubblicazione del Libro Bianco, fino alla recente approvazione del cosiddetto "pacchetto igiene", il legislatore comunitario ha adottato una serie di importanti atti che ridefiniscono regole, ruoli e responsabilità per garantire la sicurezza alimentare.

Novità di rilievo riguardano i requisiti e le modalità di esecuzione dei controlli ufficiali, per i quali si prevede che siano effettuati sulla base di procedure documentate, in modo da assicurare che essi siano condotti uniformemente e siano costantemente di alto livello.

Al veterinario ufficiale, inoltre, sono esplicitamente assegnati compiti di audit sulle Buone Pratiche Igieniche e sull'Haccp.

Un terzo principio contenuto nei nuovi regolamenti è costituito dalla necessità di orientare l'attività di controllo ufficiale sulla base di una classificazione degli stabilimenti in base al rischio.

La Direzione Sanità Pubblica della Regione Piemonte ha ritenuto di predisporre tempestivamente uno strumento finalizzato alla classificazione in base al rischio degli stabilimenti di produzione alimenti di origine animale presenti sul territorio regionale.

I primi incoraggianti risultati che sono emersi dalla fase sperimentale di applicazione hanno consentito una ridefinizione ed un miglioramento, che si concretizzano nel presente documento.

Si ritiene che, attraverso un'applicazione puntuale dei principi contenuti nel presente documento, i servizi veterinari potranno migliorare sensibilmente e razionalizzare l'utilizzo delle risorse, ottenendo anche una maggiore efficacia degli interventi di controllo veterinario.

Le prevedibili difficoltà che insorgeranno in fase di prima applicazione dello strumento predisposto, saranno affrontate da questa Direzione fornendo un concreto supporto ai servizi veterinari delle ASL, anche attraverso riunioni periodiche, in modo da ottenere un'applicazione il più possibile uniforme sul territorio regionale.

IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO

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	ELEVATA (0)	DISCRETA (15)	SCARSA (30)	INSUFFICIENTE (50)	0,0		
	8	FORMAZIONE IGIENICO SANITARIA E COMPETENZA DEGLI ADDETTI	ELEVATA (0)	DISCRETA (15)	SCARSA (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 RISCOstrate	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

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

Legislazione	prodotto	cat.	punteggio	destinazione	punteggio
D. Lgs 537/92	prodotti a base di carne fermentati con Aw<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, zampone 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 Aw >0,92 (bresaola, pancetta, coppa, lardo)	C	30	pronto consumo	30
	salsiccia (fresca, variamente aromatizzata, piccante, ecc.)	D	50	pronto consumo previa cottura	30 15
	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
DPR 309/98	carni macinate	D	50	previa cottura	15
	preparazioni carnee fresche	D	50	previa cottura	15
D. Lgs 286/94	carne fresca bovina	C	30	pronto consumo	30
	carne fresca suina	C	30	previa cottura	15
DPR 495/97	carne fresca avicola	C	30	previa cottura	15
DPR 559/92	carne di coniglio	C	30	previa cottura	15
DPR 54/97	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 Aw 0,78-0,70)	A	0	/	/
	latte, crema e burro pastorizzati o con trattamenti equivalenti	B	15	pronto consumo	30
	formaggi e prodotti lattiero-caseari con pH <4,5, yogurth	B	15	pronto consumo	30
	formaggi a latte pastorizzato con tempo di stagionatura >60 giorni (eccezione maturazione fungina)	B	15	pronto consumo	30
	gelati ottenuti da materie prime sottoposte a trattamento (pastorizzazione)	B	15	pronto consumo	30
	formaggi a latte crudo con tempo di stagionatura > 60 giorni	C	30	pronto consumo	30
	formaggi a pasta molle, semicotta e a pasta filati freschi, e comunque con stagionatura < 60 giorni (ad eccezione di quelli a maturazione fungina)	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 o con tempo di stagionatura inferiore a 60 giorni fabbricati a partire da latte crudo/termizzato, ricotta	D	50	pronto consumo	30	

D. Lgs 531/92	stoccafisso e pesce essiccato, conserve	A	0	/	/
	semiconserve ittiche (es. filetti di acciughe salinate, condimenti a base di pesce)	B	15	pronto consumo	30
	peschi freschi interi, trance e filettati	C	30	pronto consumo	30
	preparazioni a base di pesce (prodotti pastellati, spiedini, gamberi scottati, misti per zuppa)	C	30	previa cottura	15
	prodotti della pesca crudi sottoposti a debole trattamento conservativo (marinati, affumicati, prodotti sottovuoto in circuito refrigerato)	D	50	pronto consumo	30
D. Lgs 530/92	molluschi	D	50	previa cottura	15
D.Lgs 65/93	ovoprodotti	B	15	destinato trasforma	15
L. 283/62	miele	A	0	/	/
	uova	C	30	pronto consumo	30
varia	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

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE NORMATIVE SETTORIALI E RELATIVI CONTROLLI VETERINARI

D. L.vo 286/94: produzione ed immissione sul mercato di carni fresche

Art. 12 - Controlli veterinari

1. Negli impianti di macellazione di cui all'art. 13 ed in quelli di cui all'art. 14, il veterinario ufficiale deve essere presente permanentemente durante tutte le operazioni di macellazione; tali operazioni si svolgono in orari stabiliti dall'autorità competente ai sensi del D.L.vo 3.2.93, n. 29.
2. Negli impianti di sezionamento di cui all'art. 13 ed in quelli di cui all'art. 14, il veterinario ufficiale garantisce la sorveglianza ed il controllo sulla lavorazione delle carni ed è comunque presente, almeno una volta al giorno, durante la lavorazione delle stesse per il controllo dell'igiene generale, nonché del registro di entrata ed uscita delle carni.
3. Nei depositi frigoriferi e nei centri di reimballaggio autorizzati il controllo veterinario deve essere periodico e avere carattere di saltuarietà e di imprevedibilità anche in rapporto al volume ed alle caratteristiche dell'attività. (Punto così modificato da D.M. 23.11.95)
4. Il veterinario ufficiale deve avere libero accesso in ogni momento a tutti i reparti dello stabilimento e può eseguire tutti i controlli che ritiene opportuni per accertarsi dell'osservanza delle disposizioni del presente decreto, nonché dell'origine e della sanità delle carni e degli animali abbattuti anche mediante l'esame dei documenti commerciali che consentano di risalire all'azienda di provenienza.

D.P.R. 495/97: produzione e immissione sul mercato di carni fresche di volatili da cortile

Art. 9 - Controlli veterinari

3. Negli stabilimenti di macellazione riconosciuti deve essere presente durante tutto il periodo dell'ispezione post mortem almeno un veterinario ufficiale.
4. Negli stabilimenti di sezionamento riconosciuti il veterinario ufficiale deve garantire la sorveglianza ed il controllo sulla lavorazione delle carni e deve essere comunque presente almeno una volta al giorno durante la lavorazione, per il controllo dell'igiene generale dello stabilimento nonché del registro di entrata e di uscita delle carni.
5. Nei depositi frigoriferi il veterinario ufficiale deve assicurare un controllo periodico con carattere di saltuarietà e di imprevedibilità anche in rapporto al volume ed alle caratteristiche dell'attività.
6. L'ispezione e la sorveglianza degli stabilimenti devono essere effettuate sotto la responsabilità del veterinario ufficiale che ha libero accesso in ogni momento ai reparti dello stabilimento per accertarsi dell'osservanza delle disposizioni del presente regolamento.

D. L.vo 537/92, produzione e commercializzazione di prodotti a base di carne e di alcuni prodotti di origine animale

Art 12 - vigilanza

1. Gli stabilimenti di cui all'art. 8 sono soggetti a controllo permanente effettuato dal veterinario ufficialmente incaricato di svolgere tale controllo.
2. Il controllo deve avere un carattere costante o periodico in relazione alle dimensioni dello stabilimento, al tipo di prodotto fabbricato, al sistema di valutazione dei rischi ed alle garanzie fornite conformemente all'art. 7, primo comma.
3. L'autorità di cui al comma 1 deve:
 - a) accedere liberamente in ogni parte dello stabilimento per accertarsi che siano osservate le disposizioni del presente decreto;
 - b) verificare, in caso di dubbi sull'origine delle carni, i documenti contabili per poter risalire al macello o all'azienda di provenienza dell'animale abbattuto o della materia prima;
 - c) verificare che le procedure di controllo di cui all'art. 7, comma 1, siano costantemente e correttamente eseguite;
 - d) verificare in particolare che le procedure di autocontrollo di cui all'art. 7, comma 1, lett. a) e b) siano attuate sulla base dei criteri previsti dal decreto di cui all'art. 7, comma 3;
 - e) procedere a regolari analisi dei risultati dei controlli previsti dall'art.7, comma 1. Essa può, in funzione di queste analisi, disporre esami complementari in tutte le fasi del ciclo di produzione o sui prodotti.
5. L'autorità di cui al comma 1 predispone una relazione sui risultati delle analisi che comunica al responsabile dello stabilimento raccomandando, ove necessario, le misure idonee ad eliminare le carenze riscontrate.

ALLEGATO A Capitolo IV Controllo della produzione

1. Gli stabilimenti sono soggetti ad un controllo da parte del servizio veterinario dell'unità sanitaria locale, il quale deve garantire il rispetto dei requisiti del presente decreto e, in particolare,
 - a) verificare:
 - lo stato di pulizia dei locali, degli impianti, degli utensili e l'igiene del personale;
 - l'efficacia dei controlli effettuati dallo stabilimento, in conformità dell'art. 7, segnatamente mediante l'esame dei risultati ed il prelievo di campioni per il controllo ufficiale;
 - le condizioni microbiologiche ed igieniche degli altri prodotti di origine animale, eventualmente utilizzati nello stabilimento;
 - l'efficacia del trattamento dei prodotti a base di carne, che deve essere comunque tale da ridurre l'Aw a valori inferiori 0,97;
 - i recipienti ermeticamente chiusi, mediante campionatura a scelta casuale;
 - la bollatura sanitaria adeguata dei prodotti a base di carne nonché l'identificazione dei prodotti dichiarati inadatti al consumo umano e la destinazione di questi ultimi;
 - le condizioni d'immagazzinamento e di trasporto.
 - b) procedere ai prelievi necessari per gli esami di laboratorio per il controllo ufficiale;
 - c) procedere a qualsiasi altro controllo che reputi necessario per appurare il rispetto dei requisiti fissati dal presente decreto;
 - d) accertare se un prodotto a base di carne sia stato fabbricato con carni cui siano stati incorporati altri prodotti alimentari, additivi alimentari o condimenti, mediante un'ispezione adeguata e controllando che il prodotto in questione risponda ai criteri di produzione stabiliti dal produttore e, in particolare, che la sua composizione corrisponda realmente alle diciture dell'etichetta.

D.P.R. 3.8.98 n. 309: Carni macinate e preparazioni di carne

Art. 9 - Controlli veterinari

1. I laboratori di produzione devono restare sotto il controllo del veterinario ufficiale che procede alla loro ispezione e controllo secondo le seguenti frequenze:
 - a) per i laboratori annessi a laboratori di sezionamento, almeno una volta al giorno;
 - b) per i laboratori che fabbricano i prodotti di cui all'art. 3, almeno una volta al giorno, durante la produzione delle carni macinate;
 - c) per gli altri laboratori di produzione, in funzione delle dimensioni dello stabilimento, del tipo di prodotto preparato, del sistema di valutazione dei rischi, nonché delle garanzie di cui all'art. 7, comma 1.
2. Il veterinario ufficiale può accedere liberamente e in qualsiasi momento:
 - a) a tutte le parti dello stabilimento per accertare l'osservanza delle disposizioni di cui al presente regolamento;
 - b) in casi di dubbi sull'origine delle carni, ai documenti contabili che permettano di risalire al macello di origine e allo stabilimento di origine della materia prima;
 - c) ai risultati dell'autocontrollo di cui all'art. 7, ivi compreso il risultato dei controlli sulle materie prime, per verificare il rispetto dei criteri fissati negli all. II e IV.
3. Il veterinario ufficiale deve:
 - a) procedere ad analisi regolari dei risultati dei controlli previsti dall'art. 7; sulla base dei risultati ottenuti può far effettuare esami complementari in tutte le fasi della produzione o sui prodotti;
 - b) predisporre una relazione sui risultati relativi alla lett. a), le cui conclusioni o raccomandazioni devono essere portate a conoscenza del soggetto di cui all'art. 7, comma 1, che deve rimediare alle carenze riscontrate al fine di migliorare l'igiene.
5. Qualora durante un controllo effettuato conformemente al cap. V dell'all. I il veterinario ufficiale accerti, dagli esiti degli esami di laboratorio svolti nell'ambito dell'autocontrollo, la ripetuta inosservanza dei criteri stabiliti agli all. II e IV, esso rafforza le misure di controllo sulla produzione dello stabilimento in questione e può sequestrare le etichette e gli altri contrassegni che contengono il bollo di sanità di cui al cap. VI dell'all. I; se allo scadere del termine di quindici giorni non risultano ancora rispettati tali criteri, il veterinario ufficiale adotta tutte le misure appropriate per rimediare alle carenze constatate e, se necessario, prescrive la destinazione al trattamento termico dei prodotti dello stabilimento in questione. Se dette misure non sono sufficienti, il riconoscimento dello stabilimento viene sospeso.
6. Il veterinario ufficiale, qualora constati che le norme igieniche previste dal presente regolamento vengono disattese in maniera evidente o che viene intralciato il controllo sanitario:
 - a) interviene sulle modalità d'uso delle attrezzature e dei locali e adotta tutti i provvedimenti necessari, se del caso anche facendo rallentare il ritmo della produzione o facendo sospendere temporaneamente il processo produttivo;
 - b) segnala tempestivamente al Ministero della sanità, ai fini della sospensione del riconoscimento, eventualmente limitato al tipo di produzione in questione, l'insufficienza dei provvedimenti di cui alla lettera a) o dei provvedimenti di cui all'art. 7, comma 1, lett. g).

D.P.R. 54/97: produzione e immissione sul mercato di latte e di prodotti a base di latte

Art. 12 - (Controllo sanitario)

1. Gli stabilimenti e i centri di cui all'art 2, comma 1, sono sottoposti a controllo permanente da parte del servizio veterinario.
2. Ai fini del controllo di cui al comma 1 la presenza permanente o periodica del servizio veterinario in un determinato stabilimento o centro dipende:
 - a) dalle dimensioni dello stabilimento o del centro;
 - b) dal tipo di prodotto fabbricato;
 - c) dal sistema di valutazione dei rischi adottato dal responsabile dello stabilimento o del centro;
 - d) dalle garanzie fornite in conformità all'art 13, comma 2, lett. f) e g).
3. Il servizio veterinario accede agli stabilimenti ed ai centri al fine di accertare che siano osservate le disposizioni del presente regolamento, e in particolare:
 - a) controlla, in caso di dubbio sull'origine del latte e dei prodotti a base di latte, i documenti contabili, per poter risalire all'azienda, al centro o allo stabilimento di provenienza della materia prima;
 - b) verifica che le procedure di autocontrollo di cui all'art 13, comma 2, siano costantemente e correttamente eseguite;
 - c) procede a regolari verifiche dei risultati dei controlli previsti dall'art 13, prescrivendo allo stabilimento, ove necessario, l'esecuzione di accertamenti complementari in tutte le fasi dei cicli di produzione o sui prodotti.
4. Il servizio veterinario predispose una relazione sulla verifica dei risultati delle analisi, da comunicare al responsabile dello stabilimento o del centro e indica, ove necessario, le misure idonee ad eliminare le carenze riscontrate, prescrivendo il termine entro cui provvedere; se entro tale termine le carenze non sono state eliminate, il servizio veterinario propone la sospensione del riconoscimento, eventualmente limitata al tipo di produzione, o la revoca del riconoscimento stesso.
5. Qualora il servizio veterinario constati che in uno stabilimento o in un centro vengano disattese in maniera evidente le norme igieniche previste dal presente regolamento o venga intralciata un'ispezione sanitaria, adotta i necessari provvedimenti circa l'utilizzazione delle attrezzature e dei locali, ivi compresa la sospensione temporanea della produzione.
6. Nel caso in cui le carenze si ripetano, si provvede ad una intensificazione dei controlli nonché, ove necessario, al divieto di uso delle etichette o degli altri supporti su cui è apposto il numero di riconoscimento.

D. L.vo 531/92 produzione e commercializzazione dei prodotti della pesca

Art. 9- Vigilanza e controllo sanitario

4. Il servizio veterinario della unità sanitaria locale competente per territorio assicura:
 - l'ispezione degli stabilimenti di cui all'art. 7, ad intervalli regolari, in particolare per accertare:
 - a) il rispetto delle condizioni di riconoscimento;
 - b) la corretta manipolazione dei prodotti della pesca;
 - c) lo stato di pulizia dei locali, degli impianti e degli utensili nonché l'igiene del personale;
 - d) la corretta applicazione dei bolli;
 - il controllo dei mercati all'ingrosso e degli impianti collettivi per le aste;
 - la verifica delle condizioni di conservazione, di trasporto e di commercializzazione.
5. Il servizio veterinario della unità sanitaria locale competente per territorio esegue il controllo dei prodotti della pesca anteriormente alla loro commercializzazione nei mercati all'ingrosso e negli impianti collettivi per le aste al fine di stabilire se i prodotti sono idonei al consumo umano. Tale controllo consiste in un esame effettuato in conformità a quanto previsto al cap. V dell'allegato.

D.Lgs 286/94, DPR 495/97, DPR 559/92: Impianto di macellazione industriale

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Verifica identificazione e documentazione di scorta animali destinati macellazione	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
2	Visita "ante mortem" animali destinati macellazione	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
3	Ispezione "post-mortem" animali macellati	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
4	Registrazioni macellazioni, esiti e reperti ispettivi, accertamenti eseguiti e campioni prelevati	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
5	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	per ogni seduta di macellazione		
6	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	per ogni seduta di macellazione		
7	Bollatura sanitaria delle carni	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
8	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	per ogni seduta di macellazione		
9	Controllo documentale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
10	Verifica gestione sottoprodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
11	Verifica trasporto animali e rispetto norme sul benessere animale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
12	Verifica trasporto carni	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
13	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
14	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
15	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
16	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti macellazione	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
17	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
18	Prelievo campioni per verifiche igieniche sulle carcasse refrigerate	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
19	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D.Lgs 286/94, DPR 495/97, DPR 559/92: Impianto di macellazione a capacità limitata					
	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Verifica identificazione e documentazione di scorta animali destinati macellazione	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
2	Visita "ante mortem" animali destinati macellazione	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
3	Ispezione "post-mortem" animali macellati	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
4	Registrazioni macellazioni, esiti e reperti ispettivi, accertamenti eseguiti e campioni prelevati	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
5	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	per ogni seduta di macellazione		
6	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	per ogni seduta di macellazione		
7	Bollatura sanitaria delle carni	certificato di macellazione	per ogni seduta di macellazione		
8	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	per ogni seduta di macellazione		
9	Controllo documentale	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
10	Verifica gestione sottoprodotti	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
11	Verifica trasporto animali e rispetto norme sul benessere animale	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
12	Verifica trasporto carni	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
13	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
14	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
15	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
16	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti macellazione	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
17	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	trimestrale	semestrale	annuale
18	Prelievo campioni per verifiche igieniche sulle carcasse refrigerate	verbale	trimestrale	semestrale	annuale
19	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D.Lgs 286/94, DPR 495/97, DPR 559/92: Laboratorio di sezionamento industriale

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo materie prime	registro	per ogni seduta di sezionamento		
2	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	per ogni seduta di sezionamento		
3	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	per ogni seduta di sezionamento		
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	per ogni seduta di sezionamento		
5	Controllo registrazioni carico-scarico	registro	per ogni seduta di sezionamento		
6	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	per ogni seduta di sezionamento		
7	Controllo documentale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
8	Verifica gestione sottoprodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
9	Verifica trasporto carni	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
10	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
11	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
12	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
13	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
14	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
15	Prelievo campioni per verifiche igieniche sulle carni	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
16	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D.Lgs 286/94, DPR 495/97, DPR 559/92: Laboratorio di sezionamento a capacità limitata

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo materie prime	registro	per ogni seduta di sezionamento		
2	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	per ogni seduta di sezionamento		
3	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	per ogni seduta di sezionamento		
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	per ogni seduta di sezionamento		
5	Controllo registrazioni carico-scarico	registro	per ogni seduta di sezionamento		
6	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	per ogni seduta di sezionamento		
7	Controllo documentale	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
8	Verifica gestione sottoprodotti	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
9	Verifica trasporto carni	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
10	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	mensile, più spesso se ritenuto necessario	trimestrale	semestrale
11	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
12	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
13	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
14	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
15	Prelievo campioni per verifiche igieniche sulle carni	verbale	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
16	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D.Lgs 286/94, DPR 495/97, D.Lgs 559/92: Deposito frigorifero

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo delle condizioni igieniche dei locali, impianti, attrezzature, personale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
2	Controllo modalità di conservazione, condizioni carni depositate	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
3	Controllo bollatura sanitaria	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
4	Controllo registrazioni carico-scarico	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
5	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
6	Controllo documentale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
7	Verifica trasporto carni	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
8	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
9	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
10	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	trimestrale	semestrale	annuale

DPR 309/98: carni macinate e preparazioni carnee

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo materie prime e ingredienti	registro	per ogni seduta di lavorazione		
2	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	per ogni seduta di lavorazione		
3	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	per ogni seduta di lavorazione		
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	per ogni seduta di lavorazione		
5	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	per ogni seduta di lavorazione		
6	Controllo documentale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
7	Verifica gestione sottoprodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
8	Verifica trasporto carni/prodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
9	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	quindicinale o più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
10	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
11	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
12	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
13	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
14	Prelievo campioni per verifica prodotti finiti	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
15	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D. Lgs 537/92: lavorazione industriale - gastronomia

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo materie prime e ingredienti	registro	bisettimanale o più spesso se ritenuto necessario	settimanale	quindicinale
2	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	bisettimanale o più spesso se ritenuto necessario	settimanale	quindicinale
3	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	bisettimanale o più spesso se ritenuto necessario	settimanale	quindicinale
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	bisettimanale o più spesso se ritenuto necessario	settimanale	quindicinale
5	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	bisettimanale o più spesso se ritenuto necessario	settimanale	quindicinale
6	Controllo documentale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
7	Verifica gestione sottoprodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
8	Verifica trasporto carni/prodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
9	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	quindicinale o più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
10	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
11	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
12	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
13	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
14	Prelievo campioni per verifica prodotti finiti	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
15	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D. Lgs 537/92: lavorazione artigianale - LOA - stagionatura e/o taglio e/o confezionamento

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo materie prime e ingredienti	registro	settimanale o più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
2	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	settimanale o più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
3	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	settimanale o più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	settimanale o più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
5	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	settimanale o più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
6	Controllo documentale	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
7	Verifica gestione sottoprodotti	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
8	Verifica trasporto carni/prodotti	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
9	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	mensile, più spesso se ritenuto necessario	trimestrale	semestrale
10	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
11	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
12	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
13	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	trimestrale	semestrale	annuale
14	Prelievo campioni per verifica prodotti finiti	verbale	trimestrale	semestrale	annuale
15	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D. Lgs 531/92: mercato ittico all'ingrosso

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Esame organolettico dei prodotti	registro	per ogni giornata di lavorazione		
2	Controllo parassitologico a campione	registro	per ogni giornata di lavorazione		
3	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	per ogni giornata di lavorazione		
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	per ogni giornata di lavorazione		
5	Controllo documentale	registro	per ogni giornata di lavorazione		
6	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	per ogni giornata di lavorazione		
7	Verifica gestione sottoprodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
8	Verifica trasporto prodotti ittici	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
9	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
10	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
11	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
12	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
13	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
14	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D. Lgs 531/92: lavorazione (Tipologie 1, 2, 4)

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Esame organolettico dei prodotti	registro	su segnalazione o vincolo		
2	Controllo parassitologico a campione	registro	su segnalazione o vincolo		
3	Controllo materie prime e ingredienti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
4	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
5	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
6	Controllo bollatura sanitaria	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
7	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
8	Controllo documentale	registro	quindicinale	mensile	trimestrale
9	Verifica gestione sottoprodotti	registro	quindicinale	mensile	trimestrale
10	Verifica trasporto prodotti ittici	registro	quindicinale	mensile	trimestrale
11	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	quindicinale	mensile	trimestrale
12	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
13	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
14	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
15	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
16	Prelievo campioni per verifica prodotti finiti	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
17	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D. Lgs 531/92: deposito frigorifero (Tipologia 3)

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo delle condizioni igieniche dei locali, impianti, attrezzature, personale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
2	Controllo modalità di conservazione, condizioni prodotti depositati	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
3	Controllo bollatura sanitaria	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
4	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
5	Controllo documentale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
6	Verifica trasporto prodotti ittici	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
7	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
8	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
9	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	trimestrale	semestrale	annuale

DPR 54/97: trattamento (latte alimentare) e trasformazione (impianti industriali)

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo materie prime e ingredienti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
2	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
3	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
5	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
6	Controllo documentale	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
7	Verifica gestione sottoprodotti	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
8	Verifica trasporto latte alimentare	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
9	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	mensile, più spesso se ritenuto necessario	trimestrale	semestrale
10	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
11	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
12	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
13	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
14	Prelievo campioni per verifiche prodotti finiti	verbale	mensile	trimestrale	semestrale
15	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

DPR 54/97: trasformazione impianti artigianali; stagionatura e/o taglio e/o confezionamento

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo materie prime e ingredienti	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
2	Controllo igiene della lavorazione, del personale e idoneità del processo produttivo	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
3	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	semestrale
5	Verifica dei risultati dei controlli (analisi, registrazioni) effettuati in autocontrollo	registro	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	semestrale
6	Controllo documentale	registro	mensile, più spesso se ritenuto necessario	trimestrale	semestrale
7	Verifica gestione sottoprodotti	registro	mensile, più spesso se ritenuto necessario	trimestrale	semestrale
8	Verifica trasporto prodotti caseari	registro	mensile, più spesso se ritenuto necessario	trimestrale	semestrale
9	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	trimestrale, più spesso se ritenuto necessario	semestrale	annuale
10	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
11	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
12	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	semestrale	annuale	ogni 18 mesi
13	Prelievo campioni per verifiche igieniche ambientali	verbale	semestrale	annuale	ogni 24 mesi
14	Prelievo campioni per verifiche prodotti finiti	verbale	trimestrale	semestrale	annuale
15	Approvazione programma formazione personale e partecipazione all'attuazione	comunicazione	annuale		

D. Lgs 65/93: ovoprodotti

	tipologia controllo	modulistica	alto rischio	medio rischio	basso rischio
1	Controllo materie prime (conformità uova destinate alla produzione)	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
2	Controllo condizioni igieniche dei locali, impianti ed attrezzature, del personale, delle lavorazioni e del confezionamento	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
3	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
4	Controllo bollatura sanitaria	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
5	Verifica e valutazione accertamenti microbiologici effettuati in autocontrollo e controllo delle registrazioni dei trattamenti termici e delle temperature di conservazione	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
6	Controllo documentale	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
7	Verifica gestione sottoprodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
8	Verifica trasporto prodotti	registro	settimanale, più spesso se ritenuto necessario	quindicinale	mensile
9	Controllo pre-operativo delle condizioni igieniche dei locali, impianti e attrezzature	check-list	quindicinale, più spesso se ritenuto necessario	mensile	trimestrale
10	Verifica ispettiva requisiti strutturali, funzionali e gestionali	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
11	Valutazione del piano di autocontrollo	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
12	Verifica periodica raccolta e trasporto sottoprodotti lavorazione	check-list	trimestrale	semestrale	annuale
13	Prelievo campioni per verifica prodotti finiti	verbale	mensile	bimestrale	trimestrale

Quadro riassuntivo dell'attività da svolgere negli impianti di produzione alimenti di origine animale

tipologia	rischio	Controlli da effettuare ad ogni sopralluogo: ogni X giorni										Controlli periodici: ogni X giorni					Controlli periodici documentati: ogni X mesi						
		Verifica identificazione animali	Visita "ante mortem"	Ispezione "post-mortem"	Registrazioni macellazioni, esiti	Esame organolettico dei prodotti	Controllo parassitologico a campione	Controllo materie prime	Controllo igiene	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	Bollatura sanitaria	Controllo registrazioni carico - scarico	Verifica risultati autocontrollo	Controllo documentale	Verifica gestione sottoprodotti	Verifica trasporto animali	Verifica trasporto carni/prodotti	Controllo pre-operativo	Verifica requisiti strutturali	Valutazione autocontrollo	Verifica periodica sottoprodotti	Prelievo ambientale	Prelievo prodotti
macelli industriali	alto	sempre											7	7	7	7	7	3	3	3	1	1	12
	medio							sempre	sempre	sempre		sempre	15	15	15	15	15	6	6	6	3	3	
	basso												30	30	30	30	30	12	12	12	6	6	
macelli a cap. lim.	alto	sempre											15	15	15	15	15	6	6	6	3	3	12
	medio							sempre	sempre	sempre		sempre	30	30	30	30	30	12	12	12	6	6	
	basso												90	90	90	90	90	18	18	18	12	12	
sezionamenti industriali	alto											7	7		7	15	3	3	3	1	1	12	
	medio						sempre	sempre	sempre	sempre	sempre	15	15		15	30	6	6	6	3	3		
	basso											30	30		30	90	12	12	12	6	6		
sezionamenti cap. lim.	alto											15	15		15	30	6	6	6	6	6	12	
	medio						sempre	sempre	sempre	sempre	sempre	30	30		30	90	12	12	12	12	12		
	basso											90	90		90	180	18	18	18	18	18		
dep. frigo 286	alto							7	7	7	7	7				7		6	6		3		
	medio							15	15	15	15	15				15		12	12		6		
	basso							30	30	30	30	30				30		18	18		12		
carni macinate e preparazioni carnee	alto											7	7		7	15	3	3	3	1	1	12	
	medio						sempre	sempre	sempre	sempre		sempre	15	15		15	30	6	6	6	3		3
	basso											30	30		30	90	12	12	12	6	6		
537 industriali lavorazione	alto							3	3	3	3	3	7	7		7	15	3	3	3	1	1	12
	medio							7	7	7	7	7	15	15		15	30	6	6	6	3	3	
	basso							15	15	15	15	15	30	30		30	90	12	12	12	6	6	
537 artigianali; LOA; stagionatura, taglio, conf. industriali	alto							7	7	7	7	7	15	15		15	30	6	6	6	3	3	12
	medio							15	15	15	15	15	30	30		30	90	12	12	12	6	6	
	basso							30	30	30	30	30	90	90		90	180	18	18	18	12	12	

Quadro riassuntivo dell'attività da svolgere negli impianti di produzione alimenti di origine animale

tipologia	rischio	Controlli da effettuare ad ogni sopralluogo: ogni X giorni										Controlli periodici: ogni X giorni				Controlli periodici documentati: ogni X mesi							
		Verifica identificazione animali	Visita "ante mortem"	Ispezione "post-mortem"	Registrazioni macellazioni, esiti	Esame organolettico dei prodotti	Controllo parassitologico a campione	Controllo materie prime	Controllo igiene	Controllo prodotti finiti e modalità di conservazione	Bollatura sanitaria	Controllo registrazioni carico - scarico	Verifica risultati autocontrollo	Controllo documentale	Verifica gestione sottoprodotti	Verifica trasporto animali e benessere animale	Verifica trasporto carni/prodotti	Controllo pre-operativo	Verifica requisiti strutturali	Valutazione autocontrollo	Verifica periodica sottoprodotti	Prelievo ambientale	Prelievo prodotti
531 mercato ittico	alto													7		7	7	3	3	3	1	1	12
	medio					sempre		sempre		sempre		sempre	sempre	15		15	15	6	6	6	3	3	
	basso													30		30	30	12	12	12	6	6	
531 lavorazione (tipologie 1, 2, 4)	alto					su segnalazione	7	7	7	7		7	15	15		15	15	3	3	3	1	1	12
	medio						15	15	15	15		15	30	30		30	30	6	6	6	3	3	
	basso						30	30	30	30		30	90	90		90	90	12	12	12	6	6	
531 deposito frigorifero (tipologia 3)	alto							7	7	7		7	7			7		6	6		3		
	medio								15	15	15		15	15			15		12	12		6	
	basso								30	30	30		30	30			30		18	18		12	
54 trattamento e trasformazione industriale	alto						7	7	7	7		7	15	15		15	30	3	3	3	1	1	12
	medio						15	15	15	15		15	30	30		30	90	6	6	6	3	3	
	basso						30	30	30	30		30	90	90		90	180	12	12	12	6	6	
54 trasf. artigianale; stagionatura, taglio, confezionamento	alto						15	15	15	15		15	30	30		30	90	6	6	6	6	3	12
	medio						30	30	30	30		30	90	90		90	180	12	12	12	12	6	
	basso						90	90	90	90		90	180	180		180	360	18	18	18	24	12	
ovoprodotti	alto						7	7	7	7		7	7	7		7	15	3	3	3		1	
	medio						15	15	15	15		15	15	15		15	30	6	6	6		2	
	basso						30	30	30	30		30	30	30		30	90	12	12	12		3	

SCHEDA PER LA CLASSIFICAZIONE DEGLI STABILIMENTI IN BASE AL RISCHIO

DITTA _____
 Sede legale: Via _____ n° _____ ☎ _____ Comune _____
 Sede stabilimento: Via _____ n° _____ ☎ _____ Comune _____
 Rappresentante legale Sig. _____ Residente in _____
 Veterinario ufficiale Dott. _____
 N° di riconoscimento CE: _____ rilasciato il _____
 per _____

CATEGORIA: CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO

1. CRITERIO: DATA DI COSTRUZIONE O DI RISTRUTTURAZIONE SIGNIFICATIVA		Punti
<i>Nuova costruzione</i>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti costruiti negli ultimi 5-7 anni; e • il layout e la disposizione delle attrezzature sono improntate a criteri aggiornati. 	0
<i>Recente ristruttur.</i>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti anche di vecchia costruzione ma che hanno subito una radicale ristrutturazione negli ultimi 5-10 anni; uno stabilimento può essere fatto rientrare in questa categoria se la ristrutturazione ha coinvolto tutti i locali di lavorazione e deposito di alimenti; e • il layout e la disposizione delle attrezzature sono improntate a criteri aggiornati. 	10
<i>Abbastanza recenti</i>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti costruiti negli ultimi 10-15 anni; • layout e disposizione delle attrezzature non del tutto razionali ma senza riflessi di rilievo sul flusso produttivo. 	20
<i>Datate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti con più di 20 anni che non hanno subito radicali ristrutturazioni recenti, oppure • layout e disposizione delle attrezzature con problemi che si riflettono sul flusso produttivo 	30
2. CRITERIO: CONDIZIONI GENERALI E DI MANUTENZIONE DELLO STABILIMENTO		Punti
<i>Buone</i>	<ul style="list-style-type: none"> • nessuna carenza o carenze minori prontamente risolte con adeguati piani di pulizia e manutenzione. Esempi: uno sterilizzatore non funzionante, sollecitamente riparato; piccoli inconvenienti alle strutture per i quali è previsto un intervento a tempi brevi; • lo stabilimento si presenta in buone condizioni igieniche generali. 	0
<i>Discrete</i>	<ul style="list-style-type: none"> • carenze minori, in numero limitato, che non incidono sulle condizioni igieniche globali dello stabilimento e che non hanno effetti potenziali sulla salubrità dell'alimento. Esempi: limitate rotture a pareti e pavimenti; presenza di ruggine in aree dove non transitano e non sono depositati alimenti sfusi; materiali estranei su aree esterne; per tutti questi casi, il piano di manutenzione prevede la risoluzione del problema entro tempi brevi. 	20
<i>Scarse</i>	<ul style="list-style-type: none"> • numerose carenze minori, risultanti in condizioni igieniche inadeguate che non si riflettono sulla salubrità dei prodotti. Esempi: diffuse rotture a pareti o pavimenti o soffitti, aree esterne allo stabilimento da ripulire, ruggine in più punti dello stabilimento, condizioni di pulizia inadeguate in aree dello stabilimento ove non sono presenti alimenti esposti; oppure • ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione ma senza effetti negativi sulla sicurezza dell'alimento. 	40
<i>Insufficienti</i>	<ul style="list-style-type: none"> • condizioni igieniche inadeguate con possibilità di contaminazione diretta del prodotto (presenza condensa con possibilità di colio su alimenti esposti, superfici a contatto con gli alimenti in condizioni inadeguate, ecc.), condizioni di pulizia inadeguate in aree dello stabilimento ove sono presenti alimenti esposti; oppure • ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione con potenziali effetti negativi sulla sicurezza dell'alimento. 	70

Note : _____

CATEGORIA: ENTITÀ PRODUTTIVA

3. CRITERIO: DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITÀ DELLA PRODUZIONE		Punti
<i>Familiare</i>	<ul style="list-style-type: none"> senza lavoratori dipendenti, il numero di addetti è inferiore a 5. 	0
<i>Artigianale</i>	<ul style="list-style-type: none"> stabilimenti con numero di addetti inferiore a 10 (macelli e sezionamenti a capacità limitata, L artigianali, stabilimenti a tipologia artigianale). 	15
<i>Industriale medio</i>	<ul style="list-style-type: none"> stabilimenti industriali con produzione media, il numero di addetti è compreso tra 10 e 50. 	30
<i>Industriale grande</i>	<ul style="list-style-type: none"> stabilimenti industriali con produzione elevata, più di 50 addetti alla lavorazione. 	50

4. CRITERIO: DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO		Punti
<i>Locale</i>	<ul style="list-style-type: none"> commercializzazione nella sola ASL ove è ubicato lo stabilimento. 	0
<i>Regionale</i>	<ul style="list-style-type: none"> commercializzazione limitata alla Regione Piemonte. 	15
<i>Nazionale</i>	<ul style="list-style-type: none"> commercializzazione verso altre Regioni italiane. 	30
<i>Comunitari o/Paesi terzi</i>	<ul style="list-style-type: none"> commercializzazione in ambito Comunitario; oppure esportazione verso paesi terzi. 	50

Note : _____

CATEGORIA: PRODOTTI

5. CRITERIO: CATEGORIA DI ALIMENTO		Punti
<i>Cat. A</i>	<ul style="list-style-type: none"> alimenti stabilizzati, conservabili a temperatura ambiente: <ol style="list-style-type: none"> Aw <0.85; pH < 4.6 (a temperatura 24°C); prodotto mantenuto in un contenitore ermeticamente chiuso, che è stato processato per mantenere la sterilità commerciale con la distribuzione e stoccaggio in sistema non refrigerato. 	0
<i>Cat. B</i>	<ul style="list-style-type: none"> alimenti che non supportano lo sviluppo o la tossinogenesi di microrganismi potenzialmente pericolosi; alimenti confezionati che hanno subito un processo equivalente alla pastorizzazione (l'efficacia del trattamento deve essere validata). 	15
<i>Cat. C</i>	<ul style="list-style-type: none"> alimenti le cui caratteristiche intrinseche consentono lo sviluppo/produzione di tossine da parte di microrganismi potenzialmente pericolosi. 	30
<i>Cat. D</i>	<ul style="list-style-type: none"> alimenti potenzialmente pericolosi in rapporto alle lavorazioni: alimenti per lo più derivanti da lavorazioni complesse che generalmente per la loro composizione richiedono una conservazione a temperatura di refrigerazione. 	50

6. CRITERIO: DESTINAZIONE D'USO		Punti
<i>Destinato alla trasformazione</i>	<ul style="list-style-type: none"> prodotti non destinati ad essere consumati come tali, da sottoporre a trasformazione presso altra industria. 	-
<i>Da utilizzare previa cottura</i>	<ul style="list-style-type: none"> alimenti destinati ad essere cotti prima del consumo. 	15
<i>Pronti al consumo</i>	<ul style="list-style-type: none"> prodotti di categoria B, C e D venduti al consumatore pronti all'uso, non destinati ad essere consumati previa cottura. 	30
<i>Alimenti per categorie particolari</i>	<ul style="list-style-type: none"> prodotti destinati a consumatori sensibili quali anziani, bambini, malati, ecc. Rientrano in questa categoria gli alimenti che specificano in etichetta una destinazione specifica, o i casi nei quali lo stabilimento destina i prodotti a tali categorie di persone (es. pasti pronti destinati alle scolaresche, ospizi, ospedali). 	50

Note : _____

CATEGORIA: IGIENE DELLA PRODUZIONE

7.CRITERIO: PROFESSIONALITÀ E DISPONIBILITÀ ALLA COLLABORAZIONE DELLA DIREZIONE		Punti
<i>Elevata</i>	<ul style="list-style-type: none"> puntuale rispetto dei tempi di prescrizione; direzione collaborativa; buona preparazione del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo; il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione. 	0
<i>Discreta</i>	<ul style="list-style-type: none"> preparazione limitata del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo, ma con buona disponibilità a risolvere le carenze rilevate dal veterinario ufficiale; puntuale rispetto dei tempi di prescrizione; il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione. 	15
<i>Scarsa</i>	<ul style="list-style-type: none"> mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure scarsa propensione a risolvere in modo adeguato i problemi rilevati dal veterinario ufficiale; oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, senza tuttavia che queste si ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti. 	30
<i>Insufficiente</i>	<ul style="list-style-type: none"> conflitti tra azienda e servizio di controllo; oppure indisponibilità a risolvere i problemi rilevati dal veterinario ufficiale e mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti. 	50

8. CRITERIO: FORMAZIONE IGIENICO SANITARIA E COMPETENZA DEGLI ADDETTI		Punti
<i>Elevata</i>	<ul style="list-style-type: none"> nel corso dei sopralluoghi si rileva puntualmente un corretto comportamento igienico di tutti gli addetti alla lavorazione; pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale. 	0
<i>Discreta</i>	<ul style="list-style-type: none"> comportamento igienico degli addetti in linea di massima corretto; un numero limitato di addetti rivela un comportamento igienico sanitario non corretto; pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale. 	15
<i>Scarsa</i>	<ul style="list-style-type: none"> alcuni addetti rivelano un comportamento igienico sanitario non corretto, senza ripercussioni sulla salubrità del prodotto; mancata applicazione delle misure correttive suggerite dal veterinario ufficiale. 	30
<i>Insufficiente</i>	<ul style="list-style-type: none"> problemi rilevanti nel comportamento igienico del personale con possibilità di ripercussioni sulla salubrità del prodotto. 	50

Note : _____

CATEGORIA: SISTEMA DI AUTOCONTROLLO

9. CRITERIO: COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO		Punti
<i>Completo</i>	<ul style="list-style-type: none"> piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale (procedure e HACCP); assenza di prescrizioni in sospenso da parte del Servizio veterinario. 	0
<i>Adeguato</i>	<ul style="list-style-type: none"> il piano di autocontrollo è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale; le procedure presentano carenze in numero limitato e di tipo formale; assenza di prescrizioni in sospenso da parte del Servizio veterinario e rispetto dei tempi di prescrizione. 	5
<i>Incompleto</i>	<ul style="list-style-type: none"> le procedure presentano carenze sostanziali e non sono adeguatamente documentate; oppure piano HACCP: assenza di procedure di verifica e/o analisi dei pericoli incompleta; oppure mancato rispetto dei tempi di prescrizione. <p>Le carenze in ogni caso non si riflettono sulla salubrità del prodotto.</p>	15
<i>Inadeguato</i>	<ul style="list-style-type: none"> assenza del piano di autocontrollo; oppure assenza o palese inadeguatezza di una o più procedure essenziali per la salubrità del prodotto (pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione); oppure assenza del piano HACCP; oppure analisi dei pericoli non effettuata; oppure mancata individuazione dei CCP; oppure mancata individuazione dei limiti critici; oppure mancata definizione delle procedure di monitoraggio e/o delle azioni correttive. 	25
10. CRITERIO: GRADO DI APPLICAZIONE ED ADEGUATEZZA		Punti
<i>Applicato e adeguato</i>	<ul style="list-style-type: none"> il piano (prerequisiti e HACCP) viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto ed è adeguato alla realtà aziendale; il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione. 	0
<i>Carenze minori</i>	<ul style="list-style-type: none"> si evidenziano carenze nell'applicazione del piano senza riflessi sulla salubrità del prodotto; oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione, senza tuttavia che queste si ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti. 	25
<i>Carenze maggiori</i>	<ul style="list-style-type: none"> si evidenziano carenze rilevanti nell'applicazione del piano che possono dare contaminazione diretta del prodotto; oppure mancanza o irregolarità nelle attività di registrazione delle procedure essenziali per la salubrità del prodotto; oppure piano HACCP: irregolarità nelle registrazioni e/o monitoraggio insufficiente; oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; a fronte di queste situazioni, l'azienda ha adottato immediate azioni correttive. 	45
<i>Inadeguato, non applicato</i>	<ul style="list-style-type: none"> tutti i casi in cui il piano di autocontrollo (punto 9) risulta inadeguato, oppure mancata applicazione di una o più procedure essenziali per la salubrità del prodotto (pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione); oppure mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità nell'applicazione delle principali procedure; oppure mancata applicazione del piano HACCP: assenza di monitoraggio in corrispondenza dei CCP e/o mancata registrazione dell'attività di monitoraggio e/o mancato rispetto dei limiti critici e/o mancata applicazione delle azioni correttive; oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; azioni correttive non adottate dall'azienda. 	75

Note : _____

CATEGORIA: DATI STORICI

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

Note : _____

Data _____

Firma
