



Presidenza del Consiglio dei Ministri

CONFERENZA PERMANENTE PER I RAPPORTI
TRA LO STATO, LE REGIONI E LE PROVINCE AUTONOME
DI TRENTO E DI BOLZANO

Intesa, ai sensi dell'articolo 8, comma 6, della legge 5 giugno 2003, n. 131, tra il Governo, le Regioni e le Province autonome di Trento e Bolzano sul documento concernente "Linee guida per il controllo ufficiale ai sensi dei Regolamenti (CE) 882/2004 e 854/2004".

Rep. Atti n. *212/CSR del 10 novembre 2016*

LA CONFERENZA PERMANENTE PER I RAPPORTI TRA LO STATO, LE REGIONI E LE PROVINCE AUTONOME DI TRENTO E BOLZANO

Nella odierna seduta del 10 novembre 2016:

VISTO l'articolo 8, comma 6, della legge 5 giugno 2003, n. 131, il quale prevede che il Governo può promuovere, in sede di questa Conferenza, la stipula di intese dirette a favorire l'armonizzazione delle rispettive legislazioni o il raggiungimento di posizioni unitarie o il conseguimento di obiettivi comuni;

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

VISTO il regolamento (CE) n. 853/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004, che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;

VISTO il regolamento (CE) n. 854/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004, che detta norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano, ed in particolare l'articolo 4, comma 2, che sancisce che l'autorità competente effettua controlli ufficiali per verificare il rispetto, da parte degli operatori del settore alimentare, dei requisiti previsti dal Regolamento (CE) n. 852/2004 e dal Regolamento (CE) n. 853/2004;

VISTO il regolamento (CE) n. 882/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004, relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere animale, ed in particolare l'articolo 8 concernente le relative procedure di controllo e verifica, nonché l'articolo 54 sulle azioni in caso di non conformità alla normativa;

VISTO il regolamento (CE) n. 1924/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio del 20 dicembre 2006, relativo alle indicazioni nutrizionali e sulla salute fornite sui prodotti alimentari e successive modifiche ed integrazioni;

VISTO il regolamento (CE) n. 1169/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio del 21 ottobre 2009, recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale ed ai prodotti derivati non destinati al consumo umano e che abroga il regolamento (CE) n. 1774/2002 (regolamento sui sottoprodotti di origine animale);





Presidenza del Consiglio dei Ministri

CONFERENZA PERMANENTE PER I RAPPORTI
TRA LO STATO, LE REGIONI E LE PROVINCE AUTONOME
DI TRENTO E DI BOLZANO

VISTO il regolamento (UE) n. 432/2012 della Commissione del 16 maggio 2012, relativo alla compilazione di un elenco di indicazioni sulla salute consentite sui prodotti alimentari, diverse da quelle facenti riferimento alla riduzione dei rischi di malattia e allo sviluppo e alla salute dei bambini;

VISTE le Raccomandazioni della Commissione Europea del Food Veterinary Office contenute nel report n. 2010-8525MR con cui viene richiesto il miglioramento di alcuni aspetti del controllo ufficiale;

CONSIDERATO necessario aggiornare i contenuti tecnici del decreto del Presidente della Repubblica del 14 luglio 1995 "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";

CONSIDERATO necessario, per quanto disposto dalla normativa europea e dai conseguenti obblighi derivanti ai fini della sua attuazione, adottare comportamenti uniformi su tutto il territorio nazionale per migliorare i controlli ufficiali;

VISTA la nota dell'8 luglio 2016, con la quale il Ministero della salute ha trasmesso il documento concernente "Linee guida per il controllo ufficiale ai sensi dei Regolamenti (CE) 882/2004 e 854/2004 al fine di sancire intesa in questa Conferenza;

VISTA la nota dell'11 luglio 2016, con la quale l'Ufficio di Segreteria di questa Conferenza ha diramato alle Regioni e Province autonome il predetto documento con richiesta di assenso tecnico;

CONSIDERATO che nel corso della riunione del 20 settembre sono state discusse osservazioni e richieste emendative regionali che hanno condotto ad una riformulazione del testo in alcune sue parti;

VISTA la nota del 3 novembre 2016, con la quale il Ministero della salute ha trasmesso la versione definitiva del testo del citato documento, tempestivamente diramata alle Regioni ed alle Province autonome di Trento e di Bolzano;

CONSIDERATO che, nel corso dell'odierna seduta di questa Conferenza, le Regioni hanno espresso intesa rappresentando quanto contenuto nel documento in allegato al presente atto (All. B);

ACQUISITO l'assenso del Governo, delle Regioni e delle Province autonome;





Presidenza del Consiglio dei Ministri

CONFERENZA PERMANENTE PER I RAPPORTI
TRA LO STATO, LE REGIONI E LE PROVINCE AUTONOME
DI TRENTO E DI BOLZANO

SANCISCE INTESA

tra il Governo, le Regioni e le Province autonome di Trento e Bolzano nei seguenti termini:

- E' approvato, nei termini di cui in premessa, il documento concernente le "Linee guida per il controllo ufficiale ai sensi dei Regolamenti (CE) 882/2004 e 854/2004" che, allegato sub A, che costituisce parte integrante del presente atto;
- All'adozione delle anzidette linee guida si provvede senza nuovi e maggiori oneri a carico del bilancio dello Stato.

IL SEGRETARIO
Antonio Naddeo



IL PRESIDENTE
On. Avv. Enrico Costa



LINEE GUIDA PER IL CONTROLLO UFFICIALE AI SENSI DEI REGOLAMENTI (CE) 882/2004 E 854/2004

Sommario

Capitolo 1 - Introduzione	3
Obblighi degli Operatori del settore alimentare (OSA) e del settore dei mangimi (OSM) e degli operatori del settore dei materiali a contatto.....	3
Obblighi degli Stati membri.....	3
Capitolo 2 - Scopo del documento e campo di applicazione	4
Capitolo 3 - Competenze e ruoli	5
Capitolo 4 - Metodi e tecniche del controllo ufficiale	7
Capitolo 5 - Strumenti per la registrazione dell'attività.....	10
Capitolo 6 - Conduzione di azioni successive al controllo ufficiale.....	11
Capitolo 7 - Strumenti per la registrazione e la gestione delle non conformità	12
Tabella 1	13
Capitolo 8 - Verifica dell'efficacia dei controlli ufficiali	14
Capitolo 9 - Audit su OSA/OSM.....	15
Tabella 2: nella seguente tabella sono sviluppati, a fini esemplificativi, alcuni dei concetti sovraesposti.....	19
Capitolo 10 - Principi di pianificazione e programmazione dei controlli.....	21
Rapporto tra livelli di controllo predefiniti e controlli basati sul rischio.....	22
Capitolo 11 - Pianificazione e programmazione dei controlli.....	22
1. Livello Ministeriale	22
2. Livello regionale e delle Province autonome	23
3. Livello di azienda sanitaria locale	24
Capitolo 12 - Classificazione in base al rischio stabilimenti soggetti a riconoscimento ai sensi del Regolamento (CE) 853/2004.....	24
Classificazione per singolo stabilimento	



Capitolo 13 - Classificazione in base al rischio stabilimenti soggetti a registrazione/riconoscimento ai sensi del Regolamento (CE) 852/2004.....	27
Capitolo 14 - Classificazione in base al rischio degli stabilimenti soggetti a registrazione/riconoscimento ai sensi del Regolamento (CE) 1069/2009	28
Capitolo 15 - Controlli analitici sugli alimenti: interpretazione e gestione degli esiti analitici	30
Tabella 3- Pesi minimi riferiti ad ogni unità campionaria (u.c.) per l'esecuzione delle analisi.....	33
Capitolo 16 - Controlli su etichettatura, pubblicità e presentazione degli alimenti.....	36
Capitolo 17 - Procedure semplificate di autocontrollo per le microimprese.....	38
Natura dei processi	39
Dimensioni dell'impresa.....	39
Capitolo 18 - Rendicontazione	40
ALLEGATO 1 - Audit sugli Operatori del Settore Alimentare e dei Mangimi.....	41
Programmazione delle attività di Audit su OSA.....	41
Pianificazione dell'Audit	41
Svolgimento dell'Audit.....	42
Redazione del rapporto finale	45
Attività successive e conseguenti alla conclusione dell'Audit	46
ALLEGATO 2 - Esempi di scheda di valutazione del livello di rischio degli stabilimenti.....	47
Tabella A: Stabilimenti autorizzati ai sensi dei reg. 853-852/2004	47
Tabella B: Stabilimenti riconosciuti/registrati ai sensi del reg. (CE)1069/2009.....	54
ALLEGATO 3 - Frequenza minima dei controlli presso le attività degli stabilimenti riconosciuti ai sensi del regolamento (CE) 852/2004.....	61
STABILIMENTI SOGGETTI A RICONOSCIMENTO REGOLAMENTO CE 852/2004.....	66
ALLEGATO 4 - Frequenza minima dei controlli presso le attività degli stabilimenti riconosciuti ai sensi del regolamento (CE) 853/2004.....	67
ALLEGATO 5 - Frequenza minima dei controlli presso le attività degli stabilimenti riconosciuti/registrati ai sensi del regolamento (CE) 1069/2009.....	73
ALLEGATO 6 - Analisi.....	74
ALLEGATO 7 - Criteri microbiologici	83
ALLEGATO 8 - Accertamenti analitici per microrganismi e loro tossine responsabili di Malattie Trasmesse dagli Alimenti (MTA).....	101
Tabella 1. Agenti di intossicazione.	102
Tabella 2. Agenti infettivi.....	103
ALLEGATO 9 - Tabelle di rendicontazione dei controlli	104



Capitolo 1 - Introduzione

In materia d'igiene della produzione, trasformazione e distribuzione di mangimi e alimenti, nonché di salute e benessere degli animali, si applicano i Regolamenti comunitari previsti in attuazione del Regolamento (CE) 178/2002 (Principi e requisiti generali della legislazione alimentare) ed in particolare, per quanto concerne i controlli ufficiali, il Regolamento (CE) 882/2004 ed il Regolamento (CE) 854/2004 ove pertinente.

I Regolamenti comunitari sono direttamente applicabili e superano i principi contenuti nelle norme nazionali, qualora in contrasto con quelli indicati nei Regolamenti stessi.

I principi generali introdotti sono i seguenti.

Obblighi degli Operatori del settore alimentare (OSA) e del settore dei mangimi (OSM) e degli operatori del settore dei materiali a contatto.

Gli operatori hanno la responsabilità principale della sicurezza dei prodotti alimentari, dei mangimi e dei materiali a contatto con gli alimenti.

A tal fine:

- devono dare la garanzia che le produzioni soddisfino le disposizioni della legislazione alimentare inerenti le loro attività in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione e della somministrazione;
- devono assicurare che le misure predisposte siano appropriate nel raggiungere il precedente scopo, verificandone l'efficacia mediante controlli e monitoraggi;
- devono assicurare un sistema di rintracciabilità dei prodotti alimentari e dei mangimi e di conseguenza avere un sistema di tracciabilità efficace ;
- hanno l'obbligo di provvedere a non immettere sul mercato alimenti non sicuri, vale a dire dannosi o inadatti per il consumo umano;
- hanno l'obbligo di provvedere al ritiro e richiamo dei prodotti non più sotto il proprio immediato controllo quando ritengono od hanno motivo di ritenere che questi non siano sicuri o non conformi ai requisiti di sicurezza alimentare.
- hanno l'obbligo di garantire un elevato livello di protezione dei consumatori attraverso le informazioni di composizione e nutrizionali e d'uso sugli alimenti destinati al consumatore finale e alle collettività.

Obblighi degli Stati membri

Ai sensi dell'articolo 17 del Regolamento (CE)178/2002 agli Stati Membri compete:

- l'applicazione della legislazione alimentare;



- il controllo e la verifica del rispetto delle pertinenti disposizioni della medesima legislazione da parte degli operatori del settore alimentare e dei mangimi, in tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione.

A tal fine essi devono organizzare:

- un sistema ufficiale di controllo;
- altre attività adatte alle circostanze, tra cui:
 - la comunicazione ai cittadini in materia di sicurezza e di rischio degli alimenti e dei mangimi,
 - la sorveglianza della sicurezza degli alimenti e dei mangimi e altre attività di controllo che abbraccino tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione (*considerando 6 del Regolamento 882/04*).

Devono anche determinare le misure e le sanzioni da applicare in caso di violazione della legislazione sugli alimenti e sui mangimi.

Capitolo 2 - Scopo del documento e campo di applicazione

L'art. 4, punto 3 del Regolamento (CE) 882/2004 stabilisce che: *“Se uno Stato membro conferisce la competenza di effettuare i controlli ufficiali ad un'altra autorità o ad altre autorità che non siano l'autorità centrale competente, in particolare quelle a livello regionale o locale, si deve assicurare un coordinamento efficace ed efficiente tra tutte le autorità competenti interessate, anche, ove opportuno, in materia di protezione dell'ambiente e della salute”*.

In Italia, come definito dal decreto legislativo 6 novembre 2007, n.193, fermo restando le competenze di altri organi di controllo che concorrono per alcuni aspetti nei controlli sulla sicurezza alimentare o che effettuano controlli sugli alimenti secondo altre norme vigenti, le Autorità Competenti ad effettuare controlli in materia di sicurezza alimentare sono:

- il Ministero della Salute;
- le Regioni e le Province Autonome;
- le Aziende Sanitarie Locali.

E' opportuno richiamare il seguente chiarimento fornito dall'Ufficio Legislativo del Ministero della salute, (nota n. 100.1/CONS0461/3739 del 12 dicembre 2008): *“...il riparto di competenze previsto dalla normativa vigente in materia (legge n. 833/78, decreto legislativo 112/98 – articolo 117 e regolamento di polizia veterinaria DPR n. 320/54), tra l'autorità tecnica (ASL) e quella amministrativa locale (Sindaco), non può considerarsi superata né in contrasto con la nuova normativa comunitaria...”*.

Tale chiarimento è stato successivamente diramato alle Regioni (con nota DGSA/1948 del 3/2/2009) con la seguente ulteriore specificazione: *“..Da un punto di vista sanitario vi sono due livelli di intervento: “ordinario”, concernente i normali controlli in materia di sicurezza alimentare e tutela della salute animale e umana (di competenza dei servizi veterinari e servizi igiene alimenti e nutrizione ASL/Regione/Ministero), e “straordinario” in caso di emergenza sanitaria, concernente l'adozione di misure eccezionali, sia di ordine tecnico (di competenza dei servizi veterinari e servizi*



igiene alimenti e nutrizione) che di tipo amministrativo (di competenza del Sindaco/Presidente Regione/Ministro in relazione all'ambito territoriale d'intervento)".

Inoltre le competenze relative al contenimento delle malattie infettive e diffuse sono riconducibili alle materie di legislazione esclusiva dello Stato attenendo alla profilassi internazionale (come chiarito anche dalla Sentenza della Corte Costituzionale n. 12/2004: *".. le iniziative di contenimento di malattie infettive e diffuse in relazione ad allevamenti situati in territori individuati da decisioni comunitarie in diversi Stati membri della Comunità Europea, sono riconducibili alla materia di legislazione esclusiva dello Stato attenendo alla profilassi internazionale e riguardano anche profili incidenti sulla tutela dell'ecosistema, anch'essa riservata alla legislazione statale"*).

Le autorità sanitarie competenti regionali e locali devono assicurare la coerenza delle proprie disposizioni con il suddetto contesto, garantendo le opportune forme di consultazione e concertazione ove esse siano suscettibili di incidere su tale materia e sulla correlata movimentazione animale.

Scopo del presente documento è quello di fornire strumenti per la corretta attuazione dell'articolo 3 del Regolamento (CE) 882/2004 che stabilisce che gli Stati membri debbano garantire che i controlli Ufficiali siano eseguiti periodicamente, in base ad una valutazione dei rischi e con frequenza appropriata. Vengono fornite indicazioni per la programmazione, esecuzione, verifica e rendicontazione delle attività di controllo ufficiale.

E' necessario che i principi che orientano le modalità applicative della programmazione, siano il più possibile omogenei e condivisi a livello nazionale.

Gli allegati al documento contengono indicazioni concernenti i livelli minimi di controllo ufficiale che devono essere valutati ai fini della programmazione regionale non come elemento di appiattimento in basso ma come base di partenza per una programmazione che deve accrescere gli interventi laddove tenuto conto delle singole realtà regionali e territoriali sussiste l'esigenza di un maggiore controllo su specifici settori produttivi. In questo senso si rappresenta che sulla base delle rendicontazioni periodiche delle attività di controllo gli allegati potranno essere modificati a seguito di riunioni tecniche tra Ministero della Salute e Regioni al fine di poter accrescere i livelli minimi laddove si individui la necessità.

In ogni caso le Regioni nella definizione dei piani regionali di controllo (PRIC) dovranno implementare i livelli di controllo ufficiale tenendo conto di pericoli, di matrici e di settori che potrebbero non figurare nella presente linea guida ma che rappresentano situazioni di specificità del proprio territorio ovvero di più approfondite valutazioni del rischio effettuate a livello territoriale.

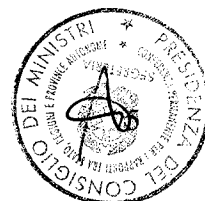
Il campo di applicazione della presente linea guida è circoscritto all'area degli alimenti, ma i principi in essa contenuti sono riferibili, in linea generale, anche all'area dei mangimi, della salute e del benessere animale, cioè a tutto il campo di applicazione del Regolamento (CE) 882/2004. Restano ferme le istruzioni specifiche date in questo contesto.

Capitolo 3 - Competenze e ruoli

Fermo restando le disposizioni previste dalle norme vigenti, in linea generale alle Autorità Competenti spettano i compiti sotto riportati.

Al Ministero della Salute, autorità centrale dello Stato spettano:

- compiti di indirizzo generale e coordinamento in materia di sicurezza alimentare;



- l'elaborazione e l'adozione del Piano Nazionale Integrato (PNI);
- l'individuazione degli standard di funzionamento delle Autorità Competenti (in tema di procedure per lo svolgimento dei controlli, organizzazione interna, piani di formazione, ecc.) Accordo tra il Governo le Regioni e le Province autonome di Trento e Bolzano rep. atti 46/CSR del 7 febbraio 2013;
- l'esecuzione dei controlli ufficiali di competenza;
- la supervisione e il controllo sulle attività degli organismi che esercitano le funzioni conferite dallo Stato;
- l'elaborazione della relazione annuale del piano pluriennale di controllo;
- l'adozione di misure appropriate alla luce dei risultati degli audit di cui all'art. 4(6) del Regolamento (CE) 882/2004, dei controlli ufficiali in generale e di ogni altro elemento ritenuto utile al miglioramento del sistema di produzione e controllo.

Alle Regioni ed alle Province Autonome spettano:

- compiti di indirizzo e coordinamento delle attività territoriali delle ASL;
- l'elaborazione e l'adozione dei piani regionali di controllo;
- l'individuazione degli standard di funzionamento delle AC (in tema di procedure per lo svolgimento dei controlli, organizzazione interna, piani di formazione, ecc.);
- il controllo sulle attività delle ASL;
- l'elaborazione delle rendicontazioni previste;
- l'adozione di misure appropriate alla luce dei risultati degli audit di cui all'art. 4(6) del regolamento (CE) 882/2004 dei controlli ufficiali in generale e di ogni altro elemento ritenuto utile al miglioramento del sistema di produzione e controllo;
- **esecuzione controlli ufficiali di competenza.**

Alle Aziende Sanitarie Locali spettano:

- la pianificazione e programmazione a livello locale dei controlli ufficiali sugli operatori del settore;
- l'esecuzione a livello locale dei controlli ufficiali sugli operatori del settore;
- la supervisione sulle attività di controllo svolte;
- l'elaborazione delle rendicontazioni previste;
- l'adozione di misure appropriate alla luce dei risultati degli audit art. 4, paragrafo 6, del Regolamento (CE) 882/2004, dei controlli ufficiali in generale e di ogni altro elemento ritenuto utile al miglioramento del sistema di produzione e controllo.



Capitolo 4 - Metodi e tecniche del controllo ufficiale

Le tecniche ed i metodi di controllo ufficiale, così come definiti dall'art. 2 del Regolamento (CE) 882/04 e dall'art. 2 del Regolamento (CE) 854/2004, sono: monitoraggio, sorveglianza, verifica, ispezione, campionamento per analisi e audit.

Fermo restando le definizioni contenute nei citati regolamenti, al fine di un'omogenea interpretazione, si ritiene utile fornire alcune considerazioni ed esempi:

Monitoraggio : definizione da Regolamento (CE) 882/2004

“la realizzazione di una sequenza predefinita di osservazioni o misure al fine di ottenere un quadro d'insieme della conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti, di salute e di benessere degli animali.”

Considerazioni:

Il Monitoraggio è rappresentato da misurazioni sistematiche di una varietà di parametri.

Esempio: può essere utilizzato per determinare il livello di prevalenza di un agente patogeno in una popolazione animale o in un prodotto alimentare.

L'attività di monitoraggio permette di impostare successivamente un piano di sorveglianza che preveda specifiche misure di controllo e sia in grado di valutarne anche l'effetto.

Sorveglianza: definizione da Regolamento (CE) 882/2004

“l'osservazione approfondita di una o più aziende del settore dei mangimi e degli alimenti, di operatori del settore dei mangimi e degli alimenti, oppure delle loro attività.”

Considerazioni:

Per sorveglianza si intende la raccolta di dati e la loro analisi, interpretazione e diffusione al fine di valutare, anche tenendo conto dell'evoluzione nel tempo, di un determinato fenomeno, in riferimento ad obiettivi o requisiti predefiniti.

La sorveglianza è quindi da intendersi come un'attività in grado di valutare anche l'efficacia delle misure di controllo adottate verificando quanto queste incidono sull'evoluzione del fenomeno in esame.

Rappresenta, pertanto, un processo che può concretizzarsi in una serie continua di azioni che producono informazioni, la cui valutazione può determinare una riprogrammazione delle azioni stesse.

Verifica: definizione da Regolamento (CE) 882/2004

“il controllo, mediante esame e considerazione di prove obiettive, volto a stabilire se siano stati soddisfatti requisiti specifici.”

Considerazioni:

Le verifiche sono controlli su requisiti specifici e indicati. Possono essere momenti di controllo a sé stanti o anche costituire parti dell'ispezione o dell'audit.

Esempi di verifica a sé stante: il controllo documentale o con prelievo campionario su una partita di alimenti introdotta in uno stabilimento da paesi comunitari.



Esempi di verifiche inserite nell'ambito di un'ispezione: sull'anagrafe bovina al macello, verifica della presenza dei passaporti di tutti gli animali, corretta identificazione individuale dei bovini, ecc.

Ispezione: definizione da Regolamento (CE) 882/2004

"L'esame di qualsiasi aspetto relativo ai mangimi, agli alimenti, alla salute e al benessere degli animali per verificare che tali aspetti siano conformi alle prescrizioni di legge relative ai mangimi, agli alimenti, alla salute e al benessere degli animali"

Considerazioni:

L'ispezione è il controllo di uno o più requisiti specifici (mediante verifiche) al fine di stabilire la conformità alla normativa. La conformità è relativa solo al preciso momento in cui viene eseguita l'ispezione che, di norma è senza preavviso, salvo casi che lo richiedano, come previsto dall'art. 3, punto 2, del Regolamento (CE) 882/2004.

E' lecito preavvisare l'impresa in merito all'ispezione da effettuare qualora:

- l'AC ritenga indispensabile la presenza del titolare dello stabilimento
o
- il mancato preavviso può inficiare l'esecuzione stessa dell'ispezione (ad es. negli stabilimenti che operano saltuariamente, in aziende agricole o zootecniche dove spesso non sono presenti gli addetti, etc).

Nel corso di un'ispezione si possono eseguire campionamenti o rilevare anche il rispetto di determinati requisiti specifici, normalmente oggetto di audit, come la temperatura, il funzionamento di un pastorizzatore, i prerequisiti, l'attuazione degli obblighi previsti dal piano HACCP ecc., ferma restando la possibilità che per ispezionare specifici processi produttivi si debba ricorrere a più tipologie di verifica.

Tutte le tipologie di controllo ufficiale su alimenti preconfezionati prevedono anche l'esame della correttezza dell'etichettatura, la presentazione e la pubblicità dei prodotti alimentari. Particolare attenzione deve essere prestata alle dichiarazioni di presenza o di assenza di allergeni o sostanze che provocano intolleranze alimentari.

Inoltre per migliorare il livello di protezione della salute dei consumatori e favorire una corretta informazione è necessario verificare che le indicazioni nutrizionali e sulla salute (claims) presenti sulle etichette degli alimenti e/o con la pubblicità siano quelle autorizzate dalla Commissione Europea.

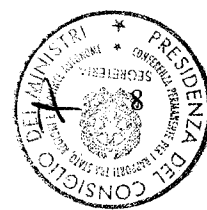
L'indicazione nutrizionale è qualsiasi affermazione presente sull'etichetta oppure impiegata a fini pubblicitari o commerciali che attribuisce proprietà nutrizionali benefiche ad un alimento.

L'indicazione sulla salute è qualsiasi affermazione presente sull'etichetta oppure impiegata a fini pubblicitari o commerciali che attribuisce un beneficio per la salute ad un alimento.

Campionamento per analisi: definizione da Regolamento (CE) 882/2004

"il prelievo di un mangime o di un alimento oppure di una qualsiasi altra sostanza (anche proveniente dall'ambiente) necessaria alla loro produzione, trasformazione e distribuzione o che interessa la salute degli animali, per verificare, mediante analisi, la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute degli animali".

Considerazioni:



L'analisi di un campione esita nella emissione di uno o più rapporti di prova.

Campione: nel linguaggio corrente la parola campione significa parte di un tutto, sottoinsieme di una totalità di elementi che è assunto a "rappresentare" la totalità stessa.

NOTA: Diversa l'attività di campionamento intesa come "selezione del campione" che può essere condotta con altre finalità rispetto a quelle del campionamento analitico es. campionamento di documenti o registrazioni ecc., che è ricompresa comunque fra le attività del controllo ufficiale.

Audit: definizione da Regolamento (CE) 882/2004

"un esame sistematico e indipendente per accertare se determinate attività e i risultati correlati siano conformi alle disposizioni previste, se tali disposizioni siano attuate in modo efficace e siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi."

Considerazioni:

La definizione si applica sia agli audit da effettuarsi ai sensi dell'articolo 4, paragrafo 6, del Regolamento (CE) 882/2004 sulle Autorità Competenti, sia agli audit da effettuarsi ai sensi dell'articolo 10 del medesimo regolamento su tutti gli operatori della catena alimentare e dell'articolo 4 del Regolamento (CE) 854/2004 sulle imprese che producono alimenti di origine animale.

Ciò che distingue l'ispezione e l'audit è che la prima è rivolta esclusivamente alla verifica di prescrizioni di legge intesi come requisiti (che nel testo inglese del Regolamento (CE) 854/2004 sono definite come "*rules*") mentre l'audit è rivolto anche alla verifica delle disposizioni previste (definite, nel testo inglese del regolamento (CE) 854/2004, come "*planned arrangements*") dall'OSA e/o dall'Autorità Competenti. Tali *planned arrangements* sono costituiti dalle disposizioni previste (ad esempio una norma cogente, un Piano o un Programma, o un loro insieme) per i propri criteri operativi (ad es.: risorse umane e strutturali, formazione, pianificazione, procedure, sistemi informativi, capacità di laboratorio, ecc.) e dagli obiettivi pianificati.

Un ulteriore elemento che distingue l'audit dall'ispezione è che il primo deve valutare anche:

- se le disposizioni siano attuate in modo efficace;
- se tali disposizioni siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi.

L'esito dell'audit svolto ai sensi dei Regolamenti (CE) 882/2004 e 854/2004 non è finalizzato a verificare la conformità di un OSA ad una eventuale norma ISO. Qualora un OSA sia certificato per una o più di norme ISO, ciò costituirà un elemento importante, da tener presente ai fini della contestualizzazione delle evidenze dell'audit. In ogni caso il ruolo dell'auditor del controllo ufficiale non è quello di "validare" la conformità rilasciata dagli organismi di certificazione.

Per approfondimenti relativi agli audit previsti dal Regolamento (CE) 882/2004, articolo 4, paragrafo 6, si rimanda, per la stessa motivazione di cui al paragrafo precedente, al documento "Standard per il funzionamento delle AC" (**Accordo Stato Regioni del 7 febbraio 2013 Repertorio Atti 46/CSR**), ed in particolare:

- al capitolo "strumenti del controllo ufficiale" della introduzione;
- alla Parte 3 "Definizioni" dell'allegato 1;
- agli allegati 2 e 3.

L'insieme degli strumenti di controllo di cui sopra, descrive il quadro completo dell'attività di controllo che le AC devono utilizzare, di volta in volta, individuando, anche in base alla programmazione regionale, lo strumento più idoneo in funzione dell'obiettivo atteso e di quanto



disposto dai citati articoli 4 del Regolamento (CE) 854/2004 e articolo 10 del Regolamento (CE)882/2004.

Il controllo ufficiale deve essere sempre oggetto di registrazione formale, sia per quanto riguarda i controlli effettuati sia per le evidenze riscontrate.

All'operatore del settore deve essere rilasciato riscontro del controllo effettuato e dei relativi esiti.

Le evidenze raccolte nel corso dei controlli ufficiali su locali, impianti, processi, documentazione e registrazioni devono essere valutate alla luce delle norme e delle disposizioni di riferimento al fine di esprimerne la conformità.

La registrazione, attestante l'esecuzione ed il riscontro dei controlli ufficiali, deve essere effettuata su apposita scheda di controllo ufficiale (SCU) finalizzata a:

- fornire evidenza all'OSA/OSM dei controlli eseguiti e dei relativi risultati;
- conservare documentazione uniforme dell'attività svolta e dei riscontri rilevati;
- fornire dati statistici di ausilio alla pianificazione delle attività e alla riprogrammazione dei controlli e delle attività medesime.

Capitolo 5 - Strumenti per la registrazione dell'attività

L'esecuzione e il riscontro dei controlli ufficiali devono essere registrati, ai sensi dell'art. 9 del Reg 882 , su "schede di controllo ufficiale - SCU" (oppure verbali o documenti altrimenti denominati, purché destinati a raccogliere le informazioni acquisite nel corso dei controlli ufficiali) contenenti le seguenti indicazioni minime standardizzate:

- identificazione univoca del documento;
- data;
- identificazione del personale che esegue il controllo ufficiale;
- identificazione dell'OSA/OSM e più precisamente della impresa;
- identificazione dello stabilimento e relativa tipologia/attività produttiva;
- la tipologia di controllo ufficiale effettuato (audit, ispezione, verifica, campionamento);
- il motivo del controllo (su segnalazione, domanda, programmato, follow up, ecc...);
- le aree di indagine controllate;
- l'eventuale giudizio di non conformità;
- se ritenuto utile, gli ambienti controllati e altri eventuali riscontri;
- la firma di chi esegue il controllo ufficiale;
- la firma di un rappresentante dell'OSA/OSM.

Qualora venga ritenuto opportuno, la SCU può essere sostituita, ove previsto da disposizioni regionali, dalla sola compilazione della lista di riscontro purché quest'ultima contenga le voci specifiche della SCU stessa come sopra elencato.



E' indispensabile che l'attività svolta e i riscontri rilevati vengano registrati sui sistemi informativi locali con le stesse voci aggregate della SCU.

Le Regioni elaborano un facsimile di SCU in relazione alla legislazione, alle indicazioni nazionali e alle esigenze locali.

Capitolo 6 - Conduzione di azioni successive al controllo ufficiale

Nel caso in cui le conclusioni dei controlli ufficiali evidenzino delle non conformità, deve essere richiesto all'operatore del settore di porre rimedio attraverso l'adozione del piano d'azione.

Qualora le evidenze siano tali da comportare l'adozione di provvedimenti sanzionatori, è necessaria la formale contestazione all'operatore e la redazione di appositi atti distinti. La rilevazione di illeciti di natura penale prevede la trasmissione degli atti all'Autorità Giudiziaria.

In ogni caso i provvedimenti amministrativi (legge 241/90 successive mod.) dell'Autorità Competente di natura impositiva per la risoluzione delle non conformità devono essere notificati per iscritto all'OSA/OSM (Regolamento 882/2004, articolo 54, comma 3, lettera a e b.)

Naturalmente, ogni non conformità riscontrata (strutturale, gestionale, documentale, ecc..), deve essere verificata nella sua risoluzione in modo documentato e registrato in tempi e con modalità consoni alla natura e alla gravità del rischio rilevato con l'eccezione delle non conformità identificate come si minuscolo come riportato nel successivo Cap. 7, tab. 1, punto 5.

Le misure adottate devono essere effettive, proporzionate e dissuasive (art. 17, comma 2, del Regolamento 178/2002) e contestualizzate alla realtà operativa oggetto del controllo.

Qualora durante l'attività di controllo ufficiale si rilevino non conformità per le quali sia prevista l'adozione di provvedimenti, si dovrà procedere, contestualmente o in tempi successivi, all'applicazione di una o più delle misure previste dall'art. 54 e 55 del Regolamento (CE) 882/2004 e dalle altre norme vigenti.

Nel caso di provvedimenti di sospensione dell'attività di stabilimenti riconosciuti (Regolamenti 852 e 853 del 2004) da parte dell'Autorità competente ai sensi dall'art.54 del Regolamento (CE) 882/2004 oppure qualora l'attività di tali stabilimenti sia volontariamente sospesa dall'operatore del settore alimentare, il periodo di sospensione non potrà protrarsi oltre 2 anni dalla notifica del provvedimento. Trascorso tale periodo l'Autorità Competente dovrà provvedere all'emanazione dell'atto di revoca e alla cancellazione dello stabilimento dal sistema SINTESIS.



Capitolo 7 - Strumenti per la registrazione e la gestione delle non conformità

Il Regolamento (CE) 882/04, all'art.54 - Azioni in caso di non conformità alla normativa- recita: *"l'autorità competente che individui una non conformità interviene per assicurare che l'Operatore ponga rimedio alla situazione. Nel decidere l'azione da intraprendere, l'autorità competente tiene conto della natura della non conformità e dei dati precedenti relativi a detto Operatore per quanto riguarda la non conformità"*.

Il riscontro di non conformità deve essere annotato sulla scheda delle non conformità prevedendo:

- riferimento all'identificativo della scheda;
- descrizione della non conformità rilevata;
- provvedimenti adottati dalla AC;
- termine entro il quale provvedere alla risoluzione della non conformità;
- se del caso, la descrizione delle azioni che l'OSA/OSM intende intraprendere;
- valutazione dell'azione correttiva presentata dall'OSA;
- ove necessario, ulteriori provvedimenti adottati; firma di chi ha eseguito il controllo ufficiale e del rappresentante OSA/OSM;
- data di verifica della chiusura della NC da parte della AC.

La scheda deve riportare eventuali richieste di proroga (nuova scadenza e approvazione del controllo ufficiale)

Anche la scheda contenente le NC deve essere rilasciata in copia all'OSA/OSM.

Quando necessario l'operatore addetto al controllo ufficiale predispone sul posto gli eventuali provvedimenti coattivi quali il sequestro e/o provvedimenti per la limitazione all'uso di attrezzature, luoghi e prodotti.

Ai fini della registrazione delle NC nella SCU e dell'adozione di provvedimenti conseguenti, può essere utilizzata la seguente tabella di correlazione:



Tabella 1

Scala della conformità	Livello di conformità	Azioni conseguenti
SI (SI maiuscolo) Requisito/procedura completamente rispettato	Conforme al requisito	Nessuna
si (si minuscolo) Requisito/procedura da modificare che comunque non influisce al momento sul rischio	Conforme da migliorare	Indicazioni di miglioramento di cui all'articolo 9 paragrafo 2 del Reg. 882/2004
nc minore Requisito/procedura non completamente rispettato ma che comunque non influisce al momento sul rischio	Non conforme in maniera minore	Imposizione (art .54 comma 2, lettera a, Reg. (CE) 882/2004)
NC grave Requisito/procedura non rispettati	Non conforme	Imposizione art 54, comma 2, lettera b, c,d,e,f,g,h e art. 55 Reg. (CE) 882/2004

Pertanto in base alla tipologia di infrazione prevista dalla normativa e al livello di conformità riscontrato sul campo, le azioni conseguenti alle infrazioni rilevate durante i controlli ufficiali dovranno essere coerenti con lo schema soprariportato.

Inoltre:

1. Nel caso di **nc minore** e **NC grave** dovrà essere annotata nella SCU l'indicazione degli interventi da adottarsi a cura dell'OSA/OSM, fermo restando che le modalità di risoluzione delle non conformità sono a carico dell'OSA/OSM.
2. La mancata rimozione di una **nc minore** nei tempi prescritti, fatto salvo cause di forza maggiore, o qualora la sua risoluzione risulti inadeguata e perciò inefficace, esiterà in una **NC grave**.
3. Si deve considerare una **NC grave** anche il ripetersi di nc minori ricadenti sempre nello stesso tipo di requisito/procedura e/o correlate fra di loro.
4. I provvedimenti applicabili sono quelli della normativa comunitaria e nazionale; l'AC provvederà anche alla formulazione di imposizioni per il ripristino del requisito normativo.
5. Anche in caso di "**si**" **minuscolo** dovrà essere annotata nella SCU la tipologia dell'area di indagine da migliorare per giungere al completo soddisfacimento del requisito. La chiusura della non conformità relativa a questa area di miglioramento può essere attuata anche a seguito di sola comunicazione da parte dell'OSA della risoluzione del problema segnalato.



I dati riportati nelle SCU per poter essere rendicontati devono essere registrati sul sistema informativo ed informatico dei Servizi delle ASL deputati alla esecuzione dei controlli ufficiali in tema di sicurezza alimentare.

Le registrazioni del controllo ufficiale, delle non conformità e delle azioni conseguenti possono essere riportate su un unico documento.

Capitolo 8 - Verifica dell'efficacia dei controlli ufficiali

Le AC (centrali, regionali, locali) devono prevedere ai sensi del Regolamento (CE) 882/2004, articolo 8, comma 3, lettera a), procedure di verifica dell'efficacia dei controlli ufficiali.

Per la suddetta verifica di efficacia non è richiesta l'indipendenza tra il verificatore e il verificato di conseguenza può essere svolto direttamente dalla "Direzione" delle AC (ad es. dirigente del settore, direttore generale, responsabile di struttura complessa o semplice), o da loro delegati competenti.

La verifica dell'efficacia dei controlli prevista dall'articolo 8 (3) comprende diverse fasi:

- a) a priori
- b) in tempo reale / fase di attuazione
- c) a posteriori

Per verifica "a priori" si intende una verifica della qualità e della coerenza dei documenti di pianificazione (ad es.: piani di lavoro) e delle procedure documentate, modulistica, circolari, istruzioni.

La verifica in tempo reale, come previsto dall'Accordo CSR del 7 febbraio 2013 (documento Standard di funzionamento), Parte 3.2.3) consiste nella <<... b) valutazione sul campo, in tempo reale e sulla base di criteri predefiniti, dell'efficacia e dell'appropriatezza dei controlli ufficiali (ad es. verifica sul campo, su base annuale, delle modalità di esecuzione di un esame post-mortem da parte dei veterinari ufficiali che operano presso i macelli che insistono sul territorio di competenza di una Autorità Competente Locale). Tale attività può essere inquadrata come una "attività di supervisione" che a sua volta può essere considerata come un particolare aspetto delle attività di formazione/addestramento/affiancamento che serve ad "affinare" le capacità tecniche degli operatori mediante la "socializzazione" delle migliori conoscenze disponibili nei servizi, attraverso un confronto diretto e sul campo tra operatori. Da un punto di vista operativo è una attività congiunta tra uno o più operatori che svolgono le attività di controllo ufficiale, in qualità di supervisionati, ed un operatore, con specifico profilo professionale e formazione che svolge il ruolo di supervisore.

Tale attività consente:

- Una verifica "di campo", del supervisore, della applicazione di procedure operative ed istruzioni operative, da parte dell'operatore/i oggetto di supervisione;
- Evidenziazione di problemi interpretativi ed operativi in relazione alla situazione di campo;
- Valutazione congiunta dell'applicazione di procedure documentate al caso concreto, come verifica ulteriore della loro applicabilità;



- Sintesi, tra supervisore e supervisionato/i, della corretta esecuzione del controllo ufficiale espletato presso l'OSA e delle conclusioni raggiunte;
- Evidenziazione di problemi interpretativi o applicativi, in esito alle attività di cui sopra su cui necessitano approfondimenti o modifiche procedurali da proporre alla Direzione che ha emanato le procedure ed istruzioni>>.

La verifica "a posteriori", come previsto dal suddetto Accordo consiste nella <<... valutazione, sulla base di criteri predefiniti, delle relazioni elaborate ai sensi dell'articolo 9 del Reg (CE) 882/2004 stesso (ad es. verifica periodica di una percentuale significativa dei verbali di ispezione, check list, ecc., elaborati dal personale preposto all'esecuzione dei controlli ufficiali);...>>

Capitolo 9 - Audit su OSA/OSM

Il Regolamento (CE) 882/2004 all'articolo 2, descrive l'audit come: "un esame **sistematico e indipendente** per accertare se determinate attività e i risultati correlati siano conformi alle disposizioni previste, se tali disposizioni siano attuate in modo efficace e siano adeguate per raggiungere determinati obiettivi".

L'audit diviene quindi lo strumento privilegiato con il quale l'AC valuta il raggiungimento degli obiettivi partendo dalle scelte operate ed attuate dall'OSA/OSM.

In linea di principio, gli audit svolti dalle autorità competenti sugli OSA/OSM sono condotti in applicazione e salvaguardia degli obiettivi della legislazione alimentare, come espresso nell'articolo 8 del regolamento (CE) 178/2002 e con riferimento al campo di applicazione del regolamento (CE) 882/2004, come esplicitato nell'articolo 1 di quest'ultimo. Pertanto l'attività di audit rientra tra le attività di controllo ufficiale e può essere condotta presso qualsiasi impresa del settore alimentare.

L'audit è uno strumento che può avvalersi di tutte le altre tecniche e attività del controllo ufficiale (es. esame documentale, incluse le registrazioni, interviste, riscontri ispettivi, campionamenti, nonché fotografie e filmati, ecc. per documentare le non conformità riscontrate).

L'audit è una forma complessa di controllo e permette di valutare la capacità, da parte dell'OSA/OSM, di mantenere nel tempo i requisiti del proprio processo produttivo e/o la capacità di raggiungere determinati obiettivi prefissati.

Gli audit eseguiti su OSA/OSM di solito riguardano tutti gli aspetti del processo produttivo. Se eseguiti in forma parziale, comunque, non devono tralasciare l'esame di quelle componenti organizzative e/o strutturali che consentono di avere una valutazione sistemica della struttura.

L'audit è lo strumento con il quale si verifica se una determinata procedura è conforme, se è attuata in modo efficace e se è in grado di raggiungere determinati obiettivi. Tale processo di verifica è da tempo patrimonio professionale dei Servizi, che hanno svolto tali controlli anche ben prima dell'emanazione del pacchetto igiene. L'introduzione del termine audit ha consentito una corretta classificazione di tale attività, differenziandola dal concetto di ispezione.

E' auspicabile che i controlli delle procedure, per le finalità previste dalla definizione di audit, vengano riorganizzati in conformità con le modalità previste dall' **ALLEGATO 1 – AUDIT SU OSA** del presente documento compatibilmente con le esigenze operative del controllo ufficiale.



Resta fermo però che l'eventuale divergenza da tale allegato non impedisce di considerare come "audit" il controllo ufficiale di una procedura, quando esso è svolto per le finalità previste dalla definizione di audit dei regolamenti citati.

La **sistematicità** dell'attività di audit richiesta dai regolamenti citati è soddisfatta quando l'attività di audit è programmata in modo da raggiungere obiettivi quantitativi soddisfacenti, e, nel tempo viene svolta in modo da non tralasciare nessuno dei settori di attività produttiva e aree di indagine oggetto del controllo ufficiale e nessuna delle procedure necessarie per la realizzazione degli audit.

E' bene inoltre precisare che il requisito di **indipendenza** previsto per gli audit è soddisfatto quando l'auditor rispetta il "codice della pubblica amministrazione" e quindi anche le situazioni di conflitto di interesse rispetto ai compiti di controllo ufficiale. Resta ferma ovviamente la possibilità per le Regioni di prevedere regolamentazioni ulteriori avendo cura di evitare che i criteri maggiormente restrittivi non compromettano l'efficacia nello svolgimento degli audit.

Come per tutte le altre attività di controllo ufficiale, il personale che conduce gli audit deve essere libero da qualsiasi conflitto di interesse ed è tenuto al rispetto di comportamenti improntati a imparzialità, coerenza, trasparenza e riservatezza.

Riguardo la verifica dell'**efficacia** delle procedure oggetto di audit è utile ricordare che nello Standard di funzionamento (Accordo Stato Regioni del 7 febbraio 2013 - Repertorio Atti 46/CSR), si fa riferimento esplicito alla definizione di efficacia prevista dalla norma ISO 9000:2005 (**Efficacia: Grado di realizzazione delle attività pianificate e di conseguimento dei risultati pianificati**) anche se limitatamente alla verifica dei controlli ufficiali delle autorità competenti.

Occorre inoltre tenere presente che, mentre l'art. 10 del Regolamento (CE) 882/2004 lascia agli organi del controllo ufficiale la scelta di utilizzare o meno l'audit come strumento per lo svolgimento dei controlli, nel caso degli stabilimenti riconosciuti per la produzione di alimenti di origine animale ai sensi del Regolamento (CE) 854/2004, art. 4, gli ambiti nei quali l'audit va applicato sono chiaramente definiti.

A tale proposito, laddove le Autorità regionali o locali non abbiano diversamente disciplinato, i suddetti compiti di audit possono essere svolti anche dal veterinario ufficiale incaricato del controllo ufficiale nello stabilimento o da un gruppo di audit di cui faccia parte almeno il veterinario ufficiale.

Gli audit per le buone prassi igieniche devono verificare, ai sensi del suddetto articolo 4, comma 4, il costante rispetto delle procedure da parte degli OSA per quanto riguarda almeno:

- controlli sull'informazione in materia di catena alimentare;
- concezione e manutenzione dei locali e delle attrezzature;
- igiene preoperativa, operativa e postoperativa;
- igiene del personale;
- formazione in materia di igiene e procedure di lavoro;
- lotta contro animali infestanti;
- qualità delle acque, ivi compresa la potabilità;
- controllo della temperatura;
- controlli sui prodotti alimentari che entrano (ivi compreso l'approvvigionamento delle materie prime) ed escono dallo stabilimento, etichettatura e la relativa documentazione di accompagnamento;



Inoltre dovrà essere data particolare attenzione anche alle seguenti procedure:

- rintracciabilità e procedure di ritiro e/o richiamo dei prodotti;
- piani di campionamento ed analisi;
- gestione dei sottoprodotti (raccolta, trasporto, magazzinaggio, manipolazione, lavorazione, utilizzo o smaltimento, compreso il materiale specifico a rischio);
- gestione dei rifiuti.

Gli audit delle procedure di HACCP dovranno verificare che gli OSA applichino dette procedure in permanenza e correttamente, provvedendo anche ad assicurare che, nel caso dei macelli, siano rispettate le garanzie specificate della sezione II, allegato II, del Regolamento (CE) n. 853/2004.

Gli audit in ogni caso devono verificare che le procedure di buona prassi e di HACCP garantiscano, nella misura del possibile, che i prodotti alimentari:

- ✓ siano conformi ai criteri microbiologici stabiliti a titolo della normativa comunitaria;
- ✓ siano conformi alla normativa comunitaria su residui, contaminanti e sostanze proibite;
- ✓ siano conformi alla normativa sull'etichettatura;
- ✓ non presentino pericoli fisici quali corpi estranei;

e

- ✓ siano ottenuti nel rispetto di procedure aderenti al proprio processo produttivo anche qualora l'OSA utilizzi manuali per l'applicazione dei principi HACCP in sostituzione di procedure proprie.

In generale la verifica dell'HACCP con tecnica dell'audit sia negli impianti riconosciuti che registrati, valuta anche le seguenti procedure descritte nei piani di autocontrollo:

- la definizione del prodotto e la sua destinazione d'uso;
- il diagramma di flusso per ogni prodotto o gruppo omogeneo di prodotti;
- l'analisi dei pericoli per ciascuna fase del diagramma di flusso;
- la valutazione del rischio per ogni pericolo individuato;
- l'individuazione di CCP per eliminare o ridurre significativamente il rischio;
- definizione dei limiti critici;
- le misurazioni e il monitoraggio dei parametri individuati;
- le azioni correttive rispetto alle non conformità riscontrate;
- le azioni per prevenire il ripetersi delle non conformità;
- la verifica del monitoraggio;
- le azioni correttive rispetto alle non conformità evidenziate a seguito della verifica del monitoraggio;
- la validazione del piano dopo un primo periodo di applicazione e dopo ogni modifica nonché secondo una periodicità definita ed esplicitata.

Relativamente ai requisiti dell'HACCP di cui sopra, la verifica deve tener conto della flessibilità prevista dal considerando 15 e 16 del Regolamento (CE) 852/2004 nonché di quanto previsto



dall'articolo 4, comma 9, del Regolamento (CE) 854/2004 relativamente alla natura e intensità dei compiti di audit, come di seguito specificato.

Nello svolgimento dell'audit si dovrà in particolare:

- determinare se il personale e le attività del personale in tutte le fasi del processo di produzione soddisfano i pertinenti requisiti dei Regolamenti 852/2004 e 853/2004. A tal fine le AC possono effettuare prove di rendimento (ad esempio osservando la corretta esecuzione delle manualità degli operatori) atte ad accertare che le lavorazioni soddisfino le garanzie previste;
- verificare i pertinenti dati (le registrazioni, la documentazione ecc.) dell'operatore del settore alimentare;
- prelevare campioni per analisi di laboratorio ogniqualvolta ciò sia necessario, tenendo conto delle indicazioni previste dalla normativa vigente;
- verificare le procedure per il controllo della conformità dell'etichetta dei prodotti alimentari.



Tabella 2: nella seguente tabella sono sviluppati, a fini esemplificativi, alcuni dei concetti sovraesposti.

Campo dell'audit	Presenza e conformità della procedura	Applicazione della procedura efficace(*)	Idoneità della procedura al conseguimento degli obiettivi di sicurezza alimentare
Procedura di lavaggio e disinfezione	<p>La procedura è presente e fornisce:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identificazione degli obiettivi (es. abbattimento di determinati agenti microbici o chimici) - istruzioni chiare e complete: <ul style="list-style-type: none"> • identifica le responsabilità e gli operatori che la devono eseguire • definisce le frequenze delle operazioni • tiene conto di tutte le superfici, indumenti ecc. da mantenere puliti • definisce le modalità di stoccaggio dei prodotti di sanificazione - prevede l'uso di materiale idoneo - la corretta sequenza delle operazioni - è stata oggetto di formazione per i destinatari 	<p>La procedura:</p> <ul style="list-style-type: none"> - è risultata attuata nel corso delle visite ispettive svolte in precedenza dall'AC - vi è presenza delle registrazioni della sua attuazione da parte dell'OSA - le registrazioni contengono informazioni circa l'applicazione delle procedure secondo quanto programmato - vi è presenza di eventuali riscontri di non conformità e della loro gestione durante l'audit - la procedura è eseguita correttamente in conformità a quanto descritto dall'OSA - lo stoccaggio dei prodotti di sanificazione è corretto 	<p>La procedura:</p> <p>è in grado di prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili i rischi sanitari; in particolare vi è coerenza/divergenza tra obiettivi sanitari definiti dall'OSA e rischi sanitari individuati dall'AC (ad esempio i prodotti di sanificazione eliminano alcuni germi ma non la listeria; oppure la listeria non viene eliminata dalle pareti o la frequenza di sanificazione non è sufficiente a garantire il controllo della carica microbica; oppure dopo le sanificazioni i locali e/o le attrezzature ecc. vengono utilizzati per altre attività fuori controllo</p>



	<ul style="list-style-type: none"> - prevede un sistema di verifica e registrazione - è stata messa a punto per assicurarne l' idoneità a raggiungere gli obiettivi di igiene e sanità (es. verifiche interne, campionamenti) - contiene le informazioni necessarie alla gestione del materiale informativo dei prodotti per la sanificazione, ecc 	<p>Riguardo al raggiungimento degli obiettivi pianificati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verifica della congruità tra detergenti, disinfettanti rispetto alla procedura prevista dall'OSA - Riscontro da parte dell'auditor di conformità/ non conformità delle superfici, indumenti, ecc. durante l'audit 	
<p>In corso di audit può essere necessario acquisire e valutare una o più evidenze per individuare le motivazioni alla base di una non conformità .</p> <p>Ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • si può <i>intervistare</i> chi esegue la procedura per capire se descrive correttamente le operazioni previste dalla medesima(eventuale problema di formazione) • si può <i>verificare l'esecuzione della procedura</i> durante l'audit, eventualmente chiedendo di farla eseguire per verificare se, pur descritta in modo non corretto, viene eseguita in modo conforme; oppure la procedura viene riferita correttamente ma non viene eseguita in modo conforme (problema di formazione o di negligenza episodica o strutturale) • si può procedere <i>all'esame delle registrazioni</i> e di eventuali referti di laboratorio • <i>all'esame dei sistemi di controllo</i> posti in atto dall'OSA • <i>all'ispezione</i> dei locali, uffici, attrezzature, installazioni, macchinari, mezzi di trasporto, dei prodotti semilavorati e finiti • si possono effettuare controlli con strumenti propri dell' AC come ad es. campioni di prodotti per valutare gli obiettivi di sicurezza alimentare e/o altri campioni per valutare i criteri di igiene di processo • <i>controlli incrociati</i> – es. verifica dei quantitativi di prodotti di sanificazione utilizzati dall'OSA in un determinato lasso di tempo. 			



Capitolo 10 - Principi di pianificazione e programmazione dei controlli

Il Regolamento (CE) 882/2004 prevede l'obbligo per gli Stati Membri di predisporre un *multi-annual national control plan, (MANCP) –single and integrated–* che in Italia è attuato come Piano Nazionale Integrato (PNI) declinato con appositi Accordi Stato Regioni. Dalla necessità di garantire l'attuazione del PNI scaturisce l'obbligo per tutte le AC di dotarsi di propri strumenti di pianificazione e programmazione per assicurare, anche in considerazione dei vincoli temporali, di performance richiesta e di budget economico, il raggiungimento degli obiettivi del PNI ed il complesso dei compiti istituzionali da esso integrati, concernenti la sicurezza alimentare di cui al Regolamento (CE) 178/2002. Tale obbligo è circostanziato nell' allegato II, capo II, del regolamento (CE) 882/2004: gli obiettivi da raggiungere devono essere oggetto di procedure documentate.

La pianificazione, la programmazione e, più in generale, i processi inerenti il controllo ufficiale devono rispondere, per quanto necessario, ai requisiti specificati nell'articolo 8 ("procedure di controllo e verifica") del Regolamento (CE) 882/2004: i controlli ufficiali devono essere eseguiti secondo procedure documentate opportunamente aggiornate in relazione, tra l'altro, quando applicabili, agli ambiti di cui all'allegato II, capo II.

La pianificazione/programmazione delle attività, deve iniziare dalla ricognizione – in ottemperanza alle disposizioni previste dalle norme – dei controlli ufficiali da svolgere e delle risorse disponibili, proseguire dettagliando le attività da effettuare nella realtà del proprio contesto (basata quindi sulle anagrafiche di riferimento), e giungere infine ad una adeguata suddivisione dei compiti tra le articolazioni organizzative, funzionali e, come nel caso delle ASL, tra gli operatori del controllo ufficiale. Tale suddivisione dovrà essere tanto più puntuale quanto più prossima al momento operativo e al livello organizzativo competente.

La pianificazione/programmazione dei controlli ufficiali e delle attività correlate, deve tenere conto della rendicontazione delle attività di controllo ufficiale svolte, delle conclusioni degli audit ricevuti e delle verifiche dell'efficacia dei controlli ufficiali.

Il processo di pianificazione/programmazione dovrà consentire di evidenziare la eventuale quota di attività che, a causa di difficoltà oggettive e dimostrabili, potrebbe essere erogata solo parzialmente. Tale criticità dovrà successivamente essere oggetto di analisi all'interno dell'AC, e qualora la criticità risulti non sanabile (ad es. con semplificazione delle procedure, revisione obiettivi, riorganizzazione del personale, razionalizzazione ecc), rappresentata al livello di responsabilità sovraordinata e/o nelle sedi opportune per le valutazioni di competenza.

Infatti una programmazione esclusivamente basata sullo storico e/o sulle risorse disponibili è di per sé inadeguata, in quanto non consente alle AC di quantificare lo scostamento dal numero di attività previsto dalle disposizioni vigenti. Tali disposizioni, infatti, definiscono i livelli essenziali di assistenza che il Sistema Sanitario Nazionale deve erogare, e che costituiscono la *mission* istituzionale.

Nel caso degli stabilimento soggetti a riconoscimento tutti requisiti controllati di cui alla tabella C dovranno essere valutate entro il termine previsto per le frequenze minime di controllo stabilite negli allegati alle presenti LLGG. Nel caso degli stabilimenti registrati la periodicità entro la quale devono essere indagati i diversi aspetti viene definita nell'ambito della programmazione regionale fermo restando il rispetto delle frequenze minime di controllo stabilite nell'allegato 3.

In ogni caso, al fine di ottemperare agli obblighi del controllo ufficiale, devono essere garantite le adeguate risorse umane ed economiche (Consideranda 11 e 32 del Regolamento (CE) 882/2004).



Rapporto tra livelli di controllo predefiniti e controlli basati sul rischio.

L'art. 3 del Regolamento (CE) 882/2004 prevede che i controlli ufficiali siano basati sul rischio. Tale principio deve regolare la pianificazione e la programmazione dei controlli prevista da ciascuna autorità competente. Di conseguenza i controlli ufficiali dovranno essere organizzati a partire da criteri o da livelli predefiniti (esempi: una percentuale significativa sul totale delle aziende suinicole ai fini dell'anagrafe; la definizione di un numero minimo di controlli, come nel caso di un piano di campionamento di matrici alimentari; frequenze temporali predefinite per una determinata tipologia di impresa alimentare esempio: Piano Nazionale residui, ecc.) dalle autorità competenti sovraordinate e dovranno svilupparsi garantendone il loro rispetto, nonché il loro eventuale incremento, organizzandoli e distribuendoli sulla base di una categorizzazione del rischio pertinente al proprio livello di competenza.

Pertanto, nel sistema articolato di controlli descritti in questo documento, la frequenza dei controlli può dipendere da una serie di fattori tra i quali:

- numero e tipo di controlli predefiniti, previsti dalle Autorità Competenti sovraordinate e dalle norme, regolamenti e disposizioni;
- livello di rischio delle singole attività produttive o di uno stabilimento definito:
 - in relazione ai riscontri ottenuti durante le attività di controllo ufficiale;
 - in relazione alla posizione della tipologia del singolo OSA/OSM rispetto alla filiera di appartenenza (fattori di concentrazione, quali, ad es. le attività di macellazione);
 - in relazione alla necessità di definire le situazioni di rischio in rapporto a gruppi omogenei di OSA, mediante un campione rappresentativo di questi;
- obiettivi propri delle singole programmazioni regionali;
- obiettivi propri delle singole programmazioni delle Aziende Sanitarie Locali.

E' opportuno precisare che il principio enunciato dal sopra richiamato articolo 3 del Regolamento (CE) 882/2004 è finalizzato ad un controllo basato sul rischio (cfr. testo inglese regolamento 882/04: *risk-based*), concetto non sovrapponibile a quello di valutazione del rischio previsto dal Regolamento (CE) 178/02 (cfr. artt. 3 e 6 del testo inglese Regolamento 178/02: *Risk-assessment*).

E' inoltre necessario chiarire che l'organizzazione dei controlli secondo il principio risk-based non è in contrasto, in linea generale, con i livelli minimi di controllo fissati da norme, disposizioni e piani, purché comunque individuati sulla base di una valutazione del rischio.

Capitolo 11 - Pianificazione e programmazione dei controlli

1. Livello Ministeriale

L'autorità competente centrale, ai sensi degli articoli 41, 42 e 43 del Regolamento (CE) 882/2004, redige in qualità di **punto di contatto**, mediante Intesa Stato Regioni, il Piano Nazionale Integrato (PNI/MANCP) contenente informazioni generali sulla struttura e sull'organizzazione dei sistemi di controllo dei mangimi e degli alimenti e della salute e del benessere degli animali.



A tal fine, in qualità di **punto di contatto nazionale**, concorda le modalità di partecipazione delle altre Amministrazioni coinvolte.

Inoltre gli uffici del Ministero, sulla base della specifica competenza di settore, espletano un'attività di verifica, anche mediante audit ai sensi dell'art. 4, comma 6 del Regolamento (CE) 882/2004, ed ispezioni sugli stabilimenti, ai sensi dell'articolo 115 del D.L.vo 112/98 e sue successive modifiche.

L'attività di controllo ufficiale è programmata sulla base della valutazione del rischio che tiene conto almeno dei seguenti parametri:

- dati disponibili sulle attività di controllo effettuate nelle Regioni;
- esistenza di piani regionali/provinciali di programmazione annuale dei controlli ufficiali;
- allerta sanitarie;
- emergenze;
- esiti e dati attività di altri organi di controllo (FVO, Paesi Terzi, NAS, ecc.);
- quadro epidemiologico;
- dati sulle attività produttive presenti sul territorio nazionale e loro distribuzione per settore produttivo;
- dinamica flussi informativi;
- efficacia dei riscontri delle regioni alle richieste ministeriali;
- rapporto sulle attività svolte.

Il Ministero della Salute, attraverso gli uffici competenti redige annualmente programmi di audit.

Le attività di ispezione riguardano settori specifici quali l'esportazione degli alimenti oppure situazioni di emergenza o altre situazioni di particolare rilevanza.

I programmi ministeriali di audit e di ispezioni vengono inviati annualmente alle Regioni e Province autonome.

Il Ministero utilizza i dati trasmessi annualmente dalle Regioni secondo i modelli in **Allegato 9** per la pianificazione delle attività.

2. Livello regionale e delle Province autonome

L'Autorità competente regionale o provinciale deve fornire alle ASL linee di programmazione sulle attività di controllo ufficiale conformemente al presente documento che, tra l'altro, rielabora e ridetermina il volume di attività di controllo ufficiale già previsto dal DPR 14/7/95 "concernente criteri uniformi per l'elaborazione dei programmi di controllo ufficiale degli alimenti e bevande", in particolare per garantire il rispetto delle frequenze minime di controllo di cui agli allegati 3 e 5.

Inoltre fornisce le indicazioni per la categorizzazione del rischio degli stabilimenti al fine di garantire una omogenea definizione (frequenze e numeri) delle programmazioni territoriali.

Le Regioni o le Province autonome acquisiscono dalle Aziende Sanitarie Locali i dati necessari per la pianificazione dei controlli.

Alle Regioni e Province Autonome spetta il compito di raccogliere e trasmettere annualmente entro il 28 febbraio i dati dei controlli ufficiali secondo i modelli dell'allegato 9 al Ministero della Salute.



I dati riguardanti i risultati delle attività di campionamento e analisi di alimenti, bevande e materiali a contatto con alimenti, rientrano nel flusso Vigilanza e controllo degli alimenti e delle bevande (flusso VIG). I laboratori ufficiali provvedono al loro inserimento nell'apposito sistema NSIS-Alimenti. Per consentire al Ministero di far fronte ad eventuali richieste della Commissione europea, delle autorità di altri Stati membri o di Paesi terzi occorre che l'aggiornamento dei dati nel sistema avvenga con frequenza almeno quadrimestrale. Dal momento che tutti i dati presenti non saranno considerati ufficiali fino alla validazione è necessario che le Regioni e le Province autonome provvedano a validare prontamente le informazioni inserite dai laboratori. La documentazione con cui il campione viene conferito al laboratorio deve contenere le informazioni necessarie alla trascrizione nei campi obbligatori del tracciato di registrazione NSIS-Alimenti. Tali informazioni sono coerenti con quanto riportato nell'anagrafica del flusso VIG di cui al documento guida ministeriale pubblicato sul sito del Ministero della Salute.

L'Autorità regionale o provinciale deve effettuare inoltre attività di audit, ai sensi dell'art. 4, comma 6 del Regolamento (CE) 882/2004, sulle ASL. Gli audit regionali devono essere pianificati su base almeno annuale.

3. Livello di azienda sanitaria locale

Le ASL definiscono la programmazione delle attività di controllo ufficiale conformemente alle linee di indirizzo regionali e al presente documento.

La programmazione dell'attività di controllo ufficiale deve sempre esplicitare i vincoli normativi in base ai quali è stata predisposta. Ciò consentirà anche alla direzione aziendale di acquisire evidenza del grado di raggiungimento dell'obiettivo fissato dalle disposizioni e dalla pianificazione al fine di monitorare la reale erogazione delle prestazioni definite.

Tale programmazione deve tendere ad un'adeguata suddivisione dei compiti tra il personale che esegue i controlli ufficiali.

La frequenza, i metodi e le modalità di controllo ufficiale devono essere stabiliti in base alla tipologia e al numero degli stabilimenti che insistono sul territorio e alla relativa categorizzazione del rischio. Va altresì tenuto conto degli esiti relativi all'attività di controllo ufficiale degli anni precedenti, dell'appropriatezza dei controlli effettuati, dei risultati pregressi dell'autocontrollo dell'OSA e di qualsiasi altra informazione che possa indicare eventuali rischi.

La classificazione degli stabilimenti in base ad una categorizzazione del rischio, diventa, pertanto, l'elemento propedeutico, unitamente alla frequenza e al numero delle attività stabilite dai vincoli normativi, alla determinazione delle risorse per soddisfare il **fabbisogno di controllo ufficiale**.

Inoltre occorre stabilire un monitoraggio periodico (semestrale, trimestrale, ecc) delle attività programmate al fine di valutare lo stato di avanzamento nel raggiungimento degli obiettivi.

Capitolo 12 - Classificazione in base al rischio stabilimenti soggetti a riconoscimento ai sensi del Regolamento (CE) 853/2004

Uno degli aspetti rilevanti del Regolamento (CE) 882/2004 in materia di organizzazione dei controlli ufficiali, prevede, in particolare nel settore alimentare, che gli Stati membri forniscano adeguate garanzie che gli stessi controlli ufficiali siano effettuati in modo uniforme, secondo procedure



omogenee e documentate, efficaci e programmate **in base alla valutazione dei rischi** connessi alle varie tipologie di impianto e prodotti.

Nel caso degli stabilimenti soggetti a riconoscimento, l'attribuzione del rischio deve tener conto di ogni attività produttiva dello stabilimento, mediante l'adozione di appositi strumenti di valutazione.

A tale scopo, in allegato 2 parte A si riporta un esempio di strumento per la classificazione in base al rischio degli stabilimenti.

Lo **stabilimento** è un'unità economica di un'impresa; tale unità economica può esercitare una o più attività. Pertanto, lo stabilimento è identificato con l'identificativo fiscale dell'impresa a cui appartiene, più le coordinate geografiche del luogo di ubicazione o, in mancanza di queste, dell'indirizzo comprensivo del numero civico.

IDENTIFICATIVO FISCALE + COORDINATE GEOGRAFICHE/INDIRIZZO →
STABILIMENTO

La necessità di definire lo stabilimento sulla base di due attributi deriva dalla circostanza che queste due entità possono avere tra loro una relazione "da uno a molti", e cioè che una stessa impresa può svolgere la sua attività in più stabilimenti. Viceversa, per quanto concerne l'aspetto igienico-sanitario e le responsabilità che da esso discendono come stabilito dai Reg CE 178/02 e Reg CE 852/04, due o più imprese non possono svolgere la loro attività nello stesso stabilimento. Ciò in quanto verrebbe a mancare l'elemento certo di attribuzione delle responsabilità per quanto riguarda gli aspetti igienico-sanitari. Tale divieto non preclude ovviamente la facoltà della stipula di contratti tra privati per l'utilizzazione dello stesso stabilimento, come ad esempio l'affido di reparto, o l'utilizzo dello stabilimento per tempi stabiliti, nei quali casi le responsabilità permangono in capo al responsabile legale dell'impresa titolare del riconoscimento o registrazione dello stabilimento.

In base alla suddetta definizione l'allevamento è da intendersi un'attività dello stabilimento.

Gli stabilimenti devono essere classificati in almeno tre categorie di rischio. A titolo di esempio, nel modo seguente:

- rischio elevato;
- rischio medio;
- rischio basso.

Tale classificazione consentirà alle ASL di procedere ad una adeguata programmazione dell'attività.

Classificazione per singolo stabilimento

Per classificare il singolo stabilimento si dovrà fare ricorso ad uno strumento sul quale saranno riportati i criteri da prendere in considerazione.

È opportuno chiarire che il termine "rischio" non va confuso con la valutazione positiva o negativa di uno stabilimento.

In altri termini, uno stabilimento definito "ad alto rischio" non è necessariamente indice di precarie condizioni igieniche sanitarie, ma potrebbe esprimere la complessità delle attività ivi eseguite.

Ad esempio, negli impianti riconosciuti per lo svolgimento di più attività (macellazione, sezionamento, produzione prodotti a base di carne, ecc.) il profilo di rischio dovrà essere calcolato prendendo in considerazione il tipo di attività potenzialmente più pericolosa e tutte le altre attività svolte; fanno eccezione gli stabilimenti dove le diverse attività sono effettuate separatamente ed in



modo completamente indipendente (personale separato, stabilimenti in corpi separati) per i quali la valutazione dovrà essere fatta per ogni singola attività.

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.

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 condivisione dello strumento a livello del Servizio, in modo da evitare una applicazione disomogenea;
- le valutazioni per la categorizzazione del rischio fanno parte delle attività sottoposte a supervisione;
- è bene prevedere strumenti quali ad es. valutazioni congiunte da parte di operatori di ASL diverse o di Unità Operative diverse, in modo da apportare tempestivi correttivi laddove necessario;
- dovrà essere verificata la capacità dello strumento di modificare il livello di rischio in relazione al variare degli elementi considerati (es. il riscontro di non conformità gravi porta ad aumentare il livello di rischio, mentre l'accertamento della risoluzione di non conformità gravi pregresse, può portare ad una diminuzione del livello di rischio ecc).

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 intervengano nel tempo, quali ad esempio:

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

Si dovrà comunque procedere periodicamente, con procedura predefinita, ad una rivalutazione sistematica della classificazione di ogni singolo stabilimento predefinita.

Controlli ufficiali negli stabilimenti di macellazione di piccole dimensioni

Le Regioni, sulla base della valutazione del rischio dei singoli stabilimenti di macellazione con attività non superiore ai 20 UGB/settimana, possono prevedere la presenza non continuativa del veterinario ufficiale durante tutte le operazioni di macellazione. Resta inteso che deve essere garantita la visita ante e post mortem, anche se in momenti separati, secondo quanto previsto dal Regolamento (CE) 854/2004.

Nei casi in cui il veterinario ufficiale non sia presente durante tutte le fasi della macellazione, l'operatore responsabile del macello deve assicurare che nessuna parte dell'animale ammesso alla macellazione a seguito della visita ante mortem e macellato venga allontanato dal macello prima del



completamento dell'ispezione post mortem da parte del veterinario ufficiale. Resta inteso che controlli ufficiali devono essere previsti al fine di verificare tutti gli aspetti della macellazione.

Capitolo 13 - Classificazione in base al rischio stabilimenti soggetti a registrazione/riconoscimento ai sensi del Regolamento (CE) 852/2004

Nel caso in cui, in relazione all'elevato numero di stabilimenti da sottoporre a controllo ufficiale non sia possibile una classificazione per singolo stabilimento, si potrà procedere ad una classificazione per tipologia di attività tenendo conto anche del volume di produzione del singolo stabilimento.

Per gli stabilimenti soggetti a registrazione/riconoscimento ai sensi del Regolamento (CE) 852/2004 l'individuazione del livello di rischio predefinito, può essere attribuito in base alla categoria di attività svolta (master list registrati/riconosciuti colonna di aggregazione B).

Le categorie di attività sono classificate in almeno tre livelli di rischio:

- elevato
- medio
- basso

Successivamente, per singolo stabilimento potranno essere presi in considerazione ulteriori aspetti che potranno modificare la categoria di rischio dello stabilimento stesso:

- dimensione
- natura dell'alimento
- ciclo produttivo
- entità produttiva
- dati storici dello stabilimento

Classificazione delle attività soggette a registrazione:

Fascia A: autocontrollo semplificato: frequenze definite in ambito locale;

Fascia B: classificazione per categorie predefinite;

Fascia C: riconosciuti 852: categorizzazione del rischio per singolo stabilimento.



Capitolo 14 - Classificazione in base al rischio degli stabilimenti soggetti a registrazione/riconoscimento ai sensi del Regolamento (CE) 1069/2009

Uno degli obiettivi principali del Regolamento (CE) 882/2004 in materia di organizzazione dei controlli ufficiali, è quello di prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili i rischi per la salute pubblica e animale, siano essi rischi diretti o indiretti. L'impostazione generale dello stesso si ritiene applicabile anche al settore dei **sottoprodotti di origine animale**.

Al riguardo si precisa che il regolamento comunitario in materia di sottoprodotti di origine animale all'art. 45 prevede in maniera esplicita tale riferimento, in particolare che quanto previsto dagli articoli 41 e 42 del regolamento (EC) 882/2004 si applica *mutatis mutandis* ai controlli ufficiali per verificare la conformità al Regolamento (CE) 1069/2009.

Con la presente L.G. si rende, quindi, necessario ridefinire le indicazioni operative riguardanti il controllo ufficiale su operatori, stabilimenti ed impianti riconosciuti e registrati ai sensi del Regolamento (CE) 1069/2009.

Al fine di una pianificazione efficace dei controlli ufficiali, si conferma come necessaria una classificazione in base al rischio degli operatori, stabilimenti ed impianti presenti sul territorio nazionale - riconosciuti e registrati ai sensi del Regolamento (CE) 1069/2009 - in funzione alle diverse di tipologie di attività svolte con l'obiettivo di:

- 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.

Tali principi sono applicabili a gran parte degli operatori, stabilimenti ed impianti che operano nel campo di applicazione del Regolamento (CE) 1069/2009, mentre per alcune specifiche tipologie di attività non si ritiene necessario procedere alla classificazione del rischio, in quanto difficilmente riconducibili ai criteri a tal fine individuati. Rientrano in questa fattispecie gli "Utilizzatori per impieghi speciali nei mangimi" e gli "Utilizzatori ai fini diagnostici, didattici e di ricerca" raggruppati sotto il nome di **"Utilizzatori registrati di sottoprodotti di origine animale e prodotti derivati per scopi specifici ai sensi degli art. 17(1), 18(1) e 18(2) del reg. (CE) 1069/2009, che sono registrati ai sensi dell'art. 23 del reg. (CE) 1069/2009"**.

Ciò premesso si ribadiscono i criteri necessari a classificare operatori, stabilimenti ed impianti registrati e riconosciuti ai sensi del Regolamento (CE) 1069/2009, in base al rischio effettivo connesso all'attività produttiva. A tale scopo, in allegato 2 Tabella B si riporta un esempio di strumento per la classificazione in base al rischio degli stabilimenti.

Modalità operative

Gli stabilimenti devono essere classificati in almeno tre categorie di rischio. A titolo di esempio, nel modo seguente:

- rischio elevato;
- rischio medio;
- rischio basso.

Negli impianti e stabilimenti riconosciuti per lo svolgimento di più attività ai sensi del Reg. (CE) 1069/2009, il profilo di rischio dovrà, in linea di massima, essere calcolato una sola volta, attribuendo il valore di rischio maggiore; 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 volto ad accertare:

- le condizioni strutturali e di manutenzione;
- tipologia di materiali in entrata/uscita;
- quantità di prodotto trattato;
- il piano di autocontrollo ed il sistema HACCP (presenza, adeguatezza, implementazione).

Andrà inoltre 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.

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 di controllo ufficiale;
- risoluzioni di non conformità pregresse.

Si dovrà comunque procedere periodicamente, con procedura predefinita, ad una rivalutazione sistematica della classificazione di ogni singolo stabilimento predefinita.

Programmazione dell'attività di controllo sull'applicazione del Regolamento (CE) 1069/2009

L'allegato 5 stabilisce le frequenze minime dei controlli ufficiali in relazione alle categorie di rischio dei singoli stabilimenti, preventivamente calcolate con le modalità citate nei precedenti paragrafi.

Le frequenze minime di controllo indicate nella presente tabella possono essere soggette a revisione nel quadro di armonizzazione delle attività complessive di controllo ufficiale.



Capitolo 15 - Controlli analitici sugli alimenti: interpretazione e gestione degli esiti analitici

Le Regioni e le Province Autonome concorderanno annualmente, nell'ambito del Piano Nazionale Integrato (PNI) con i Laboratori del controllo ufficiale competenti per territorio, sulla base delle indicazioni delle presenti linee guida, i piani di campionamenti finalizzati all'applicazione delle normative e all'approfondimento delle caratteristiche dei pericoli microbiologici, chimici e fisici degli alimenti sulla base delle quali i Dipartimenti di Prevenzione organizzeranno la loro attività. Per monitorare i principali pericoli ricollegabili alle singole matrici, dovrà essere effettuato, annualmente, almeno il numero di analisi/pericoli per singola matrice previsto nell'Allegato 6. **Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima di analisi, altri pericoli previsti dalle specifiche norme vigenti o basati su un approccio risk-based devono essere presi in considerazione nei PRIC.**

Gli accertamenti analitici per i controlli su pericoli microbiologici e chimici riguardano alimenti di origine animale e vegetale, additivi, aromi e materiali destinati al contatto con gli alimenti e possono comprendere la ricerca di contaminanti, residui di pesticidi, di medicinali veterinari e di altre sostanze indesiderate, della presenza di OGM non autorizzati o non dichiarati, di ingredienti novel food, della migrazione dei materiali o anche alla verifica di eventuali trattamenti con radiazioni ionizzanti.

Ove sono previsti dei **limiti di legge** da normativa comunitaria o nazionale le Regioni devono **prevedere a seconda delle produzioni e della commercializzazione sul proprio territorio un numero** minimo di analisi da inserire nella programmazione regionale. Le analisi devono essere effettuate sia a partire da campioni prelevati presso la produzione che presso la distribuzione. La gestione dei risultati analitici, al fine di definire la conformità o meno dell'alimento alla norma, è indicata dalle normative esistenti sul campionamento e sui metodi di analisi. Questo tipo di controlli rientra nella attività prevista nell'Allegato 6.

Nel caso di molti **contaminanti** considerati dal Regolamento (CE) n.1881/2006 che stabilisce limiti in funzione del contaminante (es. nitrati, melamina, acido erucico, 3-monocloropropan-1,2-diolo) o del gruppo di contaminanti (es. micotossine, metalli, diossine e Policlorobifenili (PCB), Idrocarburi policiclici aromatici (IPA), la pianificazione dei controlli analitici dovrà prendere in considerazione tutti i pericoli per i quali è previsto un limite di legge.

Laddove viceversa esistono **specifici piani di controllo nazionali**: residui di pesticidi, residui di medicinali veterinari, alimenti irradiati, Additivi, Alimenti GM questi costituiscono il riferimento per le Autorità delle Regioni/Province autonome per lo sviluppo di piani da adattare alle realtà locali e non rientrano nelle attività previste in Allegato 6.

Nel caso in cui, per specifici contaminanti chimici, **non siano stati definiti limiti massimi** può essere necessaria una valutazione per accertare la presenza di un grave rischio per la salute (rischio emergente). L'attività analitica in tal caso è relativa a **monitoraggi conoscitivi** previsti da molteplici Raccomandazioni dell'UE (acrilammide, arsenico, tossine T-2 e HT-2, alcaloidi, esteri del MCPD). Tali monitoraggi permettono di raccogliere dati, sia sul campionamento che sul metodo di analisi, per contaminanti chimici (agricoli, di processo, ambientali e industriali) la cui tossicità è nota e definita, utili al fine di definire dei limiti massimi, a livello dell'UE, per lo specifico contaminante e per specifici alimenti, a garanzia della sicurezza alimentare. Tale attività di monitoraggio conoscitivo sui contaminanti non rientra nelle attività previste in Allegato 6.

La ripartizione delle analisi tra le Regioni e le Province autonome viene effettuata come segue



- negli stabilimenti riconosciuti ai sensi del Regolamento (CE) 853/2004 e del Regolamento (CE) 852/2004, secondo il numero degli stabilimenti presenti nel sistema SINTESIS;
- in tutti gli altri casi, sulla base della popolazione.

Il Ministero della Salute, sentito il Coordinamento tecnico interregionale, avrà cura di aggiornare gli Allegati 6 e 7 sulla base di nuove indicazioni scientifiche modificando anche le modalità di ripartizione per tener conto dell'implementazione dell'anagrafica degli stabilimenti 852.

Le Regioni a loro volta ripartiscono il numero di analisi da effettuarsi per singola matrice e per singolo pericolo.

Le presenti linee guida individuano, sulla base del lavoro coordinato tra l'ISS e gli IZZSS, valori guida relativi a combinazioni microrganismo/matrice alimentare, al fine di uniformare sul territorio nazionale il controllo ufficiale, l'interpretazione e la gestione degli esiti analitici (Allegato 7).

L'Allegato 7, oltre ai criteri, fissati dal Regolamento (CE) 2073/2005 comprende ulteriori criteri non contemplati nei regolamenti comunitari che possono essere utilizzati per la rilevazione e la misura della presenza di altri microrganismi, delle loro tossine o dei loro metaboliti, o come verifica dei processi, nell'ambito della facoltà delle Autorità competenti, sancita dall'art. 1 del regolamento (CE) 2073/2005 e s.m.i., di procedere a ulteriori campionamenti ed analisi.

Tali valori guida a seconda dei casi possono essere considerati per valutare criteri di igiene di processo o di sicurezza alimentare. In Allegato 7 sono individuati con l'asterisco i valori guida che devono essere gestiti come criteri di sicurezza.

Gli ulteriori parametri individuati per valutare i criteri di igiene di processo sono applicabili agli alimenti prima che lascino gli stabilimenti di produzione e, in caso di non conformità, danno luogo a prescrizioni che saranno individuate dalla Autorità Competente Locale.

Tali parametri pertanto andranno valutati solo presso gli stabilimenti di produzione mentre gli ulteriori parametri di sicurezza individuati potranno essere applicati a tutti i prodotti finiti commercializzati in ambito nazionale, compresi quelli di provenienza extranazionale.

Secondo quanto previsto dall'articolo 14 del Regolamento (CE) 178/2002 e dall'articolo 5, lettere c) e d) della Legge 283/1962, nel caso di superamento dei valori guida, contrassegnati con asterisco, presenti nell'Allegato 7, per l'interpretazione dei risultati occorre sempre tenere conto della natura dell'alimento, del suo uso abituale (alimento consumato crudo o poco cotto), del rischio di contaminazione crociata, delle informazioni messe a disposizione del consumatore, della popolazione a rischio (anziani, bambini, individui immunodepressi).

Inoltre, nella gestione dei risultati non conformi relativi ai valori guida, contrassegnati con asterisco, è necessario tenere in considerazione i limiti di accettabilità riportati nell'Allegato 8.

Le modalità di prelevamento, conservazione e trasporto dei campioni di alimenti, nonché le modalità di esecuzione dei controlli e di gestione degli esiti analitici ai fini del controllo ufficiale devono essere effettuate ai sensi della normativa vigente.

Si rammenta l'importanza della corretta esecuzione del campionamento e del relativo trasporto al laboratorio, in quanto costituiscono un fattore determinante che può influenzare il risultato analitico.

Il campione prelevato, identificato, etichettato e adeguatamente conservato, deve essere accompagnato dal relativo verbale di prelievo di cui all'art 15 del D.P.R 327/80. La documentazione con cui il campione viene conferito al laboratorio, deve contenere tutte le informazioni necessarie al laboratorio per la corretta e completa compilazione del relativo tracciato nel sistema informatico NSIS Alimenti.

I campioni devono essere mantenuti durante il trasporto (dal momento del prelievo alla consegna al laboratorio), alla temperature previste dalla norma ISO 7218.



Nello specifico durante il trasporto (dal momento del prelievo alla consegna al laboratorio) dovranno essere osservate le seguenti temperature:

- alimenti congelati: temperatura fra -15 °C e -18°C;
- prodotti refrigerati: fra +1°C e 8°C;
- prodotti stabili: conservazione a temperatura ambiente (meno di +40°C).

Ogni aliquota, costituita da un numero di unità campionarie di peso adeguato (vedi tabella seguente), a seconda della tipologia di analisi, deve essere:

- sigillata accuratamente e completamente, senza segni di manomissione
- accompagnata da un cartellino identificativo saldamente fissato e completo di tutte le indicazioni di legge. In alternativa, laddove possibile, le indicazioni di legge possono essere riportate sulla confezione dell'aliquota.

Per l'esecuzione delle analisi il peso minimo di ogni u.c. deve essere tale da consentire lo svolgimento delle prove richieste, presso il laboratorio designato. Laddove sia prevista la ricerca e/o la conta di più microrganismi contemporaneamente, occorrerà valutare se sia necessario un peso superiore (vedi tabella seguente). Nella costituzione delle u.c. occorre considerare il quantitativo necessario ad eventuali approfondimenti da parte del laboratorio (es. ricerca di enterotossina stafilococcica).

Nel caso dei molluschi bivalvi occorre fare riferimento al numero minimo di esemplari in accordo al Regolamento (CE) 2073/2005 e s.m.i., che devono costituire l'unità campionaria.



Tabella 3- Pesì minimi riferiti ad ogni unità campionaria (u.c.) per l'esecuzione delle analisi

Categoria	Parametro	Peso minimo per l'esecuzione delle analisi (parte edibile)	Note
Microrganismi indicatori (conteggio)	Microrganismi mesofili aerobi, Enterobacteriaceae, <i>Escherichia coli</i> , Stafilococchi coagulasi positivi, <i>Bacillus cereus</i> presunto, anaerobi solfito riduttori, <i>Clostridium perfringens</i> , lieviti e muffe	10 g ⁽¹⁾ (in tutto)	I conteggi dei micro-organismi indicatori vengono effettuati sulla stessa presa di saggio(es. 3 microorganismi indicatori = 10 g di parte edibile).
Microrganismi patogeni (ricerca)	<i>Campylobacter</i> spp. Termofili	25 g	Ciascun patogeno va considerato singolarmente (es. 3 patogeni = 75 g di parte edibile).
	<i>Yersinia enterocolitica</i> presunta patogena	50 g	
	<i>Escherichia coli</i> O157 (e altri STEC)	25 g	
	<i>Listeria monocytogenes</i> ISO 11290-1 (metodo qualitativo)	25 g	
	<i>Salmonella</i> spp.	25 g	
	<i>Vibrio</i> spp. potenzialmente enteropatogeni (<i>V. cholerae</i> e <i>V. parahaemolyticus</i>)	25 g	
	Virus epatite A e norovirus	25gr Nel caso di prodotti ittici il Campione aggregato di 1 kg e non meno di 10 soggetti da cui si prelevano 2 grammi di epatopancreas	
	Clostridi produttori di tossine botuliniche	25 g	
	<i>Cronobacter</i> spp	25 g	
	<i>Shigella</i> patogena	25 g	
Microrganismi patogeni (conteggio)	<i>Listeria monocytogenes</i> ISO 11290-2 (metodo quantitativo)	10 g	
Tossine batteriche	Enterotossina stafilococcica, tossina botulinica, tossina emetica di <i>Bacillus cereus</i>	25 g	Ciascuna tossina va considerata singolarmente (es. 3 tossine = 75 g di parte edibile).
Chimico-fisici	pH, Aw e istamina	1,100 g (in tutto)	



⁽¹⁾ 10 g rappresenta il peso minimo per poter eseguire l'analisi. Se viene richiesto il conteggio di Stafilococchi coagulasi positivi o *B. cereus*, sarebbe opportuno che il Laboratorio disponesse già di una quantità di alimento supplementare per la determinazione della tossina (25 g per ogni tossina), qualora risultassero conteggi microbiologici elevati.

I campioni da analizzare per la verifica dei criteri di sicurezza previsti dal Regolamento (CE) 2073/2005 e s.m.i. o dei criteri supplementari indicati nell'Allegato 7 con l'asterisco devono essere costituiti da 4 o 5 aliquote (Decreto Min. San. 16/12/93, art. 2 e D.P.R. 26/03/80 n. 327, art. 16), in quanto gestiti come criteri di sicurezza.

- aliquota per il detentore;
- aliquota per le analisi richieste (al laboratorio);
- aliquota per la ripetizione delle analisi o revisione di analisi, relativamente ai parametri non conformi (al laboratorio);
- aliquota a disposizione per un'eventuale perizia disposta dall'autorità giudiziaria (al laboratorio);
- aliquota (in caso di prodotti confezionati) che rimane a disposizione dell'impresa produttrice (al laboratorio o consegnata da parte dell'ASL al produttore).

Un'ulteriore aliquota può essere prelevata per l'eventuale accertamento della deteriorabilità da parte del laboratorio. Tutte le aliquote, tranne quella per il detentore, devono essere consegnate al Laboratorio.

I campioni da analizzare per i criteri di igiene di processo previsti dal Regolamento (CE) 2073/2005 e s.m.i. e i criteri di igiene di processo supplementari, sono prelevati, solo alla produzione, in singola aliquota, costituita dal numero di unità campionarie indicate nel Regolamento (CE) 2073/2005, e da un'unica unità campionaria nel caso dei criteri di igiene di processo supplementari.

Nel caso di partite sottoposte a controlli disposti dagli UVAC il campione deve essere suddiviso in quattro aliquote di cui tre devono essere inviate al laboratorio ufficiale. Di queste la prima è utilizzata per l'analisi di prima istanza, la seconda per l'eventuale ripetizione/revisione d'analisi da effettuarsi su richiesta del soggetto produttore/speditore del paese da cui proviene la merce o di un suo legale rappresentante in Italia. La terza aliquota è conservata presso il laboratorio per l'eventuale contenzioso internazionale. Una quarta aliquota è consegnata al detentore della merce che l'acquiesce e la detiene per conto del soggetto produttore/speditore del paese da cui la merce proviene al fine di consentirgli di chiedere un ulteriore parere di esperti.

Per le partite sottoposte a controlli da parte degli USMAF e dei PIF il campione deve essere suddiviso in tre aliquote, di cui due devono essere inviate al laboratorio ufficiale per l'analisi di prima istanza e l'eventuale ripetizione /revisione di analisi, la terza aliquota con le modalità previste dall'articolo 11, paragrafo 5 e 6 del regolamento (CE) 882/2004, è consegnata all'operatore interessato o a un suo rappresentante per un eventuale ulteriore parere di esperti.

Per i controlli disposti dagli UVAC, PIF e USMAF le disposizioni sopra riportate possono essere modificate dal Ministero della Salute.

Nel caso in cui il campionamento preveda più aliquote si può procedere al campionamento in aliquota unica con analisi non ripetibile quando:

- la quantità di materiale che si intende sottoporre ad analisi non sia sufficiente a predisporre un numero di aliquote tale da garantire il diritto alla difesa dell'interessato;
- fra la data del prelievo e la data di scadenza dell'alimento campionato intercorrano meno di 10 giorni (tempo minimo per le attività analitiche previste);



- l'alimento da prelevare sia altamente deperibile (commercializzazione con TMC o data di scadenza inferiore a 10 giorni).

Tale campione in aliquota unica deve essere formato da:

- numero di unità campionarie previste dal regolamento (CE) n. 2073/2005 e s.m.i.;
- una unità campionaria per le richieste non riconducibili al regolamento (CE) n. 2073/2005 s.m.i.

Nel caso di campioni prelevati in aliquota unica, per garantire il diritto alla difesa per le parti interessate, è responsabilità dell'A.C., all'atto del prelievo:

- indicare, nel verbale, la motivazione che ha reso necessario il ricorso a tale procedura;
- concordare con il laboratorio che effettua l'analisi, gli estremi (sede, giorno e ora) in cui questa verrà eseguita;
- comunicare alle parti interessate, mediante indicazione sul verbale (o allegato allo stesso), tutte le informazioni utili a garantire il diritto alla difesa (es. data, ora e luogo ove avverrà l'apertura del campione).

Altri eventuali campioni in aliquota unica e singola unità campionaria, non riconducibili a criteri di igiene di processo o ai valori guida riportati nell'Allegato 7 potranno essere previsti in seguito ad esigenze specifiche (es. specifici progetti di monitoraggio, ecc.).

In ottemperanza alla ISO/IEC 17025, nel rapporto di prova i risultati sono espressi in conformità con il metodo adottato, specificando le unità di misura utilizzate.

L'incertezza di misura viene espressa quando richiesta dal committente o quando il suo valore influenza la conformità a un limite di legge.

Relativamente ai criteri di sicurezza per gli unici parametri che prevedono una ricerca quantitativa (*Listeria monocytogenes* in alcuni alimenti RTE ed *Escherichia coli* nei molluschi), in conformità con quanto suggerito dall'EURL per *Listeria monocytogenes* e dall'EURL per il controllo delle contaminazioni microbiologiche dei molluschi, l'IM o i limiti di confidenza non vengono considerati ai fini dell'espressione del giudizio.

Nel caso di analisi di campioni che prevedano più determinazioni con tempi analitici diversi, l'eventuale esito di un parametro non conforme dovrà essere comunicato all'AC tramite rapporto di prova non appena disponibile, senza attendere il completamento delle altre analisi.

Qualora i risultati delle analisi su un campione ad esclusione del campionamento in aliquota unica con analisi non ripetibile evidenzino il mancato rispetto dei criteri di sicurezza del regolamento (CE) 2073/2005 e s.m.i. o dei criteri di sicurezza supplementari indicati nell'Allegato 7 il laboratorio avvia le procedure per la ripetizione/revisione di analisi, limitatamente al/ai parametro/i non conforme/i.

Il risultato ottenuto potrà essere utilizzato dall'AC per l'adozione di misure impositive (di cui al regolamento (CE) 882/2004 e s.m.i. e al regolamento (CE) 178/2002). Sarà inoltre cura dell'AC, decidere, sulla base delle risultanze, la contestazione di sanzioni amministrative o penali nell'ambito di quanto previsto dall'art. 54 e 55 del regolamento (CE) 882/2004 e s.m.i. e dal Decreto Legislativo 193/2007.

Qualora, invece, vengano superati i limiti previsti dal regolamento (CE) 2073/2005 e s.m.i. per i criteri di igiene di processo e/o i valori guida per gli ulteriori criteri di igiene di processo previsti nell'Allegato 7, non si procede, in automatico, ad effettuare alcuna ripetizione.



In questo caso sulla base del risultato, l'AC effettuerà le opportune verifiche sul processo di produzione e sulle misure messe in atto dall'operatore del settore alimentare e adotterà gli eventuali provvedimenti.

Nei casi di malattie trasmesse dagli alimenti (MTA) nel corso di episodi di tossinfezioni alimentari per i metodi analitici ed i limiti di accettabilità si deve far riferimento all'Allegato 8 [Accertamenti analitici di microrganismi e loro tossine responsabili di Malattie Trasmesse dagli Alimenti (MTA)].

Capitolo 16 - Controlli su etichettatura, pubblicità e presentazione degli alimenti

NORME DI RIFERIMENTO

I controlli ufficiali sugli alimenti comprendono l'attività di l'ispezione dell'etichettatura, della presentazione e della pubblicità dei prodotti alimentari (Reg. 882/2004, art. 10).

La normativa in materia di informazioni sugli alimenti comprende le seguenti norme di carattere generale applicabili agli alimenti:

Reg. (UE) 1169/2011 e successive modifiche;

Reg. (CE) 1924/2006 e successive modifiche, ed, inoltre, le specifiche prescrizioni di etichettatura per le varie tipologie di alimenti.

In particolare, si segnalano le seguenti norme specifiche solo per le categorie di alimenti indicate:

DL 111/92 relativa agli alimenti destinati ad una alimentazione particolare;

Reg. (UE) 609/2013 relativa agli alimenti per gruppi specifici;

Reg. (UE) 828/2014 relativo agli alimenti senza glutine;

DM 82/2009 e Reg. (UE) 2016/128 relativi alle formule per lattanti e di proseguimento;

DPR 128/99 relativa agli alimenti destinati a lattanti e bambini;

Dir. 99/21/CE relativa agli alimenti a fini medici speciali;

DM 519/98 relativa ai sostituti del pasto nell'ambito di diete per il controllo del peso

Reg. (CE) 1925/2006 relativo agli alimenti addizionati di vitamine e minerali e talune altre sostanze

DL 169/2004 relativa agli integratori alimentari;

e relative modifiche.

Le informazioni sugli alimenti sono responsabilità dell'operatore del settore alimentare con il cui nome o con la cui ragione sociale è commercializzato il prodotto o, se tale operatore non è stabilito nell'Unione, l'importatore nel mercato dell'Unione.

Le modalità di esecuzione dei controlli nonché le frequenze saranno successivamente definite in apposito allegato, si forniscono comunque definizioni utili.

DEFINIZIONI

Ai fini del controllo valgono tutte le definizioni contenute nei regolamenti sopracitati.

In particolare:

NORMATIVA IN MATERIA DI INFORMAZIONI SUGLI ALIMENTI: le disposizioni dell'Unione che disciplinano le informazioni sugli alimenti, in particolare l'etichettatura, comprese



le norme generali applicabili a tutti gli alimenti in particolari circostanze o a talune categorie di alimenti e le norme che si applicano unicamente a specifici alimenti;

ETICHETTATURA: qualunque menzione, indicazione, marchio di fabbrica o commerciale, immagine o simbolo che si riferisce a un alimento e che figura su qualunque imballaggio, documento, avviso, etichetta, nastro o fascetta che accompagna o si riferisce a tale alimento;

INFORMAZIONI OBBLIGATORIE SUGLI ALIMENTI: le indicazioni che le disposizioni dell'Unione impongono di fornire al consumatore finale;

SOSTANZA NUTRITIVA: le proteine, i carboidrati, i grassi, le fibre, il sodio, le vitamine e i minerali elencati nell'allegato XIII, parte A, punto 1, del Reg. (UE) 1169/2011 e le sostanze che appartengono o sono componenti di una di tali categorie;

INDICAZIONE/CLAIM: qualunque messaggio o rappresentazione non obbligatoria, in base alla legislazione comunitaria o nazionale, comprese le rappresentazioni figurative, grafiche o simboliche in qualsiasi forma, che affermi, suggerisca o sottintenda che un alimento abbia particolari caratteristiche" (Reg. CE 1924/2006);

SOSTANZA DI ALTRO TIPO: una sostanza diversa da quelle nutritive che abbia un effetto nutrizionale o fisiologico;

INDICAZIONE/CLAIM NUTRIZIONALE: qualunque indicazione che affermi, suggerisca o sottintenda che un alimento abbia proprietà nutrizionali benefiche dovute a:

- a) energia (valore calorico) che apporta, apporta a tasso ridotto o accresciuto, non apporta;
- b) sostanze nutritive o di altro tipo che contiene, contiene in proporzioni ridotte o accresciute, non contiene.

Es. *"Senza zuccheri", "A basso contenuto di grassi", "Leggero/ Light" "Senza zuccheri aggiunti", "Ad alto contenuto di proteine";*

INDICAZIONE/CLAIM SULLA SALUTE: qualunque indicazione che affermi, suggerisca o sottintenda l'esistenza di un rapporto tra una categoria di alimenti, un alimento o uno dei suoi componenti e la salute.

Es. *"Migliora le funzioni intestinali", "Rallenta l'invecchiamento cellulare", "Aiuta le difese immunitarie";*

INDICAZIONI/CLAIM SULLA RIDUZIONE DEL RISCHIO DI MALATTIA: qualunque indicazione sulla salute che affermi, suggerisca o sottintenda che il consumo di una categoria di alimenti, di un alimento o di uno dei suoi componenti riduce significativamente un fattore di rischio di sviluppo di una malattia umana.

Es. *"contribuisce alla normale produzione di ormoni della tiroide e alla normale funzione tiroidea"; "contribuisce a ridurre la perdita minerale osseo nelle donne in postmenopausa"; "abbassa/riduce il colesterolo nel sangue".*



Capitolo 17 - Procedure semplificate di autocontrollo per le microimprese

Il Regolamento (CE) 852/2004 del parlamento Europeo e del consiglio, del 29 aprile 2004, sull'igiene dei prodotti alimentari al considerando 15 recita: *"I requisiti del sistema HACCP dovrebbero tener conto dei principi contenuti nel codex alimentarius. Essi dovrebbero essere abbastanza flessibili per poter essere applicati in qualsiasi situazione, anche per le piccole imprese. In particolare è necessario riconoscere che in talune imprese alimentari non è possibile identificare punti critici di controllo e che, in alcuni casi, le prassi in materia di igiene possono sostituire la sorveglianza dei punti critici di controllo. Analogamente, il requisito di stabilire "limiti critici" non implica la necessità di fissare un limite critico numerico in ciascun caso. Inoltre, il requisito di conservare documenti deve essere flessibile onde evitare oneri inutili per le piccole imprese"*.

Il comma 1, dell'articolo 5 Regolamento (CE) 852/2004 stabilisce che le procedure debbano essere basate sui principi dell' HACCP.

Il comma 2, punto g, dell'articolo 5 del Regolamento (CE) 852/2004 stabilisce che la documentazione e le registrazioni debbano essere adeguate alla natura e alle dimensioni dell'impresa alimentare.

Per quanto riguarda il periodo di conservazione dei documenti fermo restando l'applicazione di norme più specifiche di natura sanitaria fiscale ecc. le informazioni di cui ai commi 2 e 3 dell'articolo 18 del Regolamento (CE) 178/2003, dovendo essere messe a disposizione dell'autorità competenti che le richiedono, vanno conservate per un congruo tempo che indicativamente può essere riferito ai periodi di tempo sotto indicati:

- tre mesi per i prodotti freschi (esempio prodotti di panetteria ed ortofrutticoli) ;
- i sei mesi successivi alla data di conservazione del prodotto deperibile (per i prodotti da consumarsi entro il..)
- i dodici mesi successivi alla data di conservazione consigliata per i prodotti (da consumarsi preferibilmente entro il ...)
- i due anni successivi per i prodotti per i quali non è prevista dalle norme vigenti le indicazioni del termine minimo di conservazione o altra data.

Il comma 5, dell'articolo 5 Regolamento (CE) 852/2004 permette l'adozione da parte degli operatori del settore alimentare di manuali (nazionali - comunitari) al fine di facilitare l'implementazione dei requisiti HACCP.

Le strutture soggette alle regole definite dal Regolamento (CE) 852/2004 sono differenti, con problematiche e livelli di rischio igienico sanitario scarsamente riconducibili a modelli predefiniti.

I requisiti del sistema HACCP sono flessibili per poter essere applicati in qualsiasi segmento della filiera alimentare comprese le piccole imprese. In particolare, nel caso in cui in talune imprese alimentari non sia possibile identificare punti critici di controllo le prescrizioni di base (pre-requisiti), integrate da manuali di corretta prassi operativa, conseguono l'obiettivo del controllo dei pericoli alimentari.

Tale semplificazione prevede che a seguito dell'applicazione dell'analisi dei pericoli di processo, la gestione degli stessi avvenga attraverso la predisposizione e l'applicazione da parte dell'impresa alimentare di procedure di controllo basate sull'applicazione di buone prassi igieniche.

L'Autorità competente Regionale/locale può autorizzare, previa attenta valutazione, l'applicazione flessibile e semplificata, dell'autocontrollo tenendo conto in particolare:



- della natura dei processi;
- delle dimensioni dell'impresa.

Natura dei processi

Sulla base delle indicazioni fornite dalle linee guida comunitarie sulla semplificazione citate in premessa, le Autorità competenti possono consentire l'adozione di procedure semplificate del sistema di autocontrollo, solo agli OSA appartenenti alle seguenti categorie:

- operatori del settore alimentare che non svolgono alcuna attività di preparazione, produzione o trasformazione di prodotti alimentari;
- operatori del settore alimentare che svolgono operazioni "semplici" (chioschi, banchi del mercato, auto negozi, banchi temporanei di vendita, locali in cui sono serviti prevalentemente bevande, negozi alimentari al dettaglio, quali esercizi di vicinato e medie strutture di vendita ai sensi del Decreto Legislativo 114/1998, imprese di trasporto di prodotti alimentari confezionati e non, depositi senza alcuna manipolazione);
- operatori del settore alimentare in cui la manipolazione degli alimenti segue procedure consolidate (ristoranti ed affini, compresa la manipolazione a bordo di mezzi di trasporto quali navi, treni, aerei, bar con piccola ristorazione, agriturismi, cucinette o terminali di distribuzione per lo sporzionamento o la distribuzione di pasti prodotti altrove, cucine destinate a servizio di comunità particolari per le quali siano previste le caratteristiche delle civili abitazioni, esercizi per la vendita al dettaglio - compresi gli auto negozi - con laboratori annessi (quali macellerie, pescherie, erboristerie, gastronomie/rosticcerie, pasticcerie, panetterie, pizze al taglio, paste fresche, gelaterie, chioschi, caseifici, laboratori lavorazione del miele annessi ad az. agricole).

Dimensioni dell'impresa

Per quanto riguarda le dimensioni in riferimento alla tipologia di attività indicate nel punto precedente, devono intendersi riferite alle attività nelle quali gli addetti per ciascuna impresa, **non superano le 10 unità**, in linea con la definizione di "microimprese" di cui alla raccomandazione CE 2003/361 della Commissione europea.

Ai sensi dell'articolo 2 comma 3 della raccomandazione di cui sopra si definisce micro impresa un'impresa che occupa meno di 10 persone.



Capitolo 18 - Rendicontazione

La rendicontazione annuale dei controlli secondo quanto previsto negli allegati deve avvenire entro il 28 febbraio di ogni anno.

Al fine di consentire alle Regioni di implementare la raccolta dei dati dei controlli in maniera coerente con la rendicontazione di cui all'allegato 9 tabelle B e C viene definito un periodo transitorio secondo quanto segue:

- i dati dei controlli dell'anno 2016 vengono rendicontati nel 2017 secondo le attuali modalità;
- i dati dei controlli dell'anno 2017 vengono rendicontati nel 2018 secondo la tabella B ad esclusione delle ultime 8 colonne relative ai provvedimenti articolo 54 del reg. 882/2004 e per tale anno, la tabella C deve essere compilata solo per i controlli sugli stabilimenti riconosciuti 853;
- dal 2018 i dati dei controlli andranno rendicontati con le tabelle B e C complete (da rendicontare nel 2019).



ALLEGATO 1 - Audit sugli Operatori del Settore Alimentare e dei Mangimi

L'audit è suddivisibile nelle seguenti fasi:

1. programmazione;
2. pianificazione;
3. svolgimento;
4. redazione del rapporto finale
5. attività successive e conseguenti alla conclusione dell'audit.

Programmazione delle attività di Audit su OSA

Come tutte le attività di controllo ufficiale, anche gli audit devono essere programmati utilizzando i criteri definiti nella sezione relativa alla programmazione.

Pianificazione dell'Audit

La **pianificazione** dell'audit consiste nella preparazione dell'attività di audit partendo dalla definizione dell'obiettivo, del campo e dei criteri, dalla costituzione del "gruppo di audit" e dall'esame preliminare della documentazione relativa all'operatore, già agli atti presso i servizi che svolgono l'audit o da questi all'uopo acquisita.

A differenza di altre attività di controllo ufficiale, gli audit devono essere comunicati preliminarmente all'operatore del settore alimentare, in modo, tra l'altro, di consentire la predisposizione della documentazione e delle registrazioni che saranno impiegate e di rendere disponibile rappresentanti qualificati dell'impresa.

L'eventuale presa di contatto con l'operatore del settore alimentare oggetto dell'audit ha lo scopo di:

- **notificare** all'operatore l'intenzione di condurre un audit sull'attività sotto il suo controllo;
- **comunicare** l'obiettivo, il campo, i criteri dell'audit e la composizione del gruppo di audit;
- **permettere** all'operatore di predisporre quanto necessario per consentire la conduzione dell'audit.

L'**obiettivo** è lo scopo per cui è condotto l'audit.

Il **campo** o estensione dell'audit definisce la localizzazione fisica, l'attività, i processi nonché il tempo necessario per la sua conduzione (per es.: l'intero impianto produttivo piuttosto che le singole attività o linee specifiche, le ore stimate per la conduzione dell'audit ecc.).

I **criteri** dell'audit sono le norme, le procedure o i requisiti di riferimento con cui si confrontano le evidenze dell'audit.



Il **gruppo di audit** è, di norma, composto da due o più ispettori e può essere supportato da esperti tecnici ed inoltre può farne parte anche personale in addestramento.

Nel caso in cui il gruppo di audit sia costituito da più persone, il responsabile della gestione del programma di audit (direttore di servizio, direttore di distretto, ecc.) individua e incarica formalmente il responsabile del gruppo di audit.

In sede di pianificazione il gruppo di audit esamina, secondo necessità la documentazione inerente:

- le strutture e le attrezzature oggetto di audit (autorizzazioni, planimetrie, relazioni tecniche, ecc.);
- il tipo di processi condotti, i prodotti elaborati, la dimensione della produzione, il mercato servito, ecc.;
- gli esiti dei precedenti controlli in relazione, in particolare, al rispetto da parte dell'OSA della legislazione alimentare, nonché la risoluzione delle precedenti non conformità;
- ove disponibile, relativa ai sistemi di gestione attuati dagli OSA al fine di ottemperare ai requisiti della normativa in materia di alimenti (autocontrollo);
- ogni altra documentazione ritenuta utile.

Qualora l'audit sia condotto da un gruppo, il responsabile, al fine di agevolare la conduzione dell'audit individua:

- il ruolo e i compiti dei componenti il gruppo di audit;
- i documenti di lavoro impiegabili (liste di controllo, moduli per reportistica, ecc.);
- la strumentazione utilizzabile (termometri, pH metri, ecc.).

Resta fermo l'obbligo di utilizzare procedure e modulistiche standardizzate almeno a livello di ASL.

Svolgimento dell'Audit

L'audit inizia con una riunione di apertura nel corso della quale il responsabile del gruppo di audit:

- a. presenta i componenti del gruppo;
- b. espone gli obiettivi dell'audit (per es.: verifica del mantenimento dei requisiti, verifica di conformità a norme specifiche, ecc.);
- c. specifica il campo dell'audit (strutture, processi, linee di attività);
- d. elenca le norme di riferimento (criteri);
- e. se opportuno, richiede di visionare in via preliminare planimetrie, diagrammi di flusso, procedure e ogni altra eventuale documentazione ritenuta necessaria;
- f. fornisce informazioni sulle modalità di conduzione dell'audit (per es. suddivisione dei ruoli all'interno del gruppo di audit, attività che si intendono svolgere, attività o processi che si intende chiedere che vengano svolti, tempi previsti per lo svolgimento ecc.);
- g. richiede la piena collaborazione da parte della ditta;
- h. assicura il rispetto della riservatezza in merito alle evidenze, risultanze e conclusioni dell'audit;



- i. chiede se vi siano particolari procedure da osservare per garantire la sicurezza dei componenti del gruppo di audit nel corso della visita agli impianti;
- j. definisce, se del caso, l'esclusione da quanto precedentemente pianificato e ne specifica la relativa motivazione;
- k. chiede ai rappresentanti della ditta oggetto di audit se ci siano eventuali domande da porre.

I risultati, le attività e le osservazioni emerse nell'ambito della riunione di apertura devono essere riportati nel rapporto finale.

La fase successiva corrisponde alla raccolta delle evidenze.

L'audit può riguardare tutti od alcuni processi, attrezzature, documenti o registrazioni della ditta.

Nel caso di audit parziali, in cui sia necessario, *o opportuno*, procedere all'audit di una selezione di processi, di attività, di documenti, di registrazioni (potrebbe essere il caso di impianti molto grandi, di processi che si svolgono in più giorni, di documentazioni particolarmente ricche o complesse, ecc.), i criteri impiegati per la selezione devono essere descritti nel rapporto di audit.

In ogni caso il gruppo di audit dovrà procedere alla raccolta delle evidenze necessarie a permettere l'espressione delle conclusioni dell'audit sulla base di un giudizio professionalmente fondato.

Le evidenze consistono in ogni tipo di informazione verificabile che può essere raccolta e che sia attinente l'oggetto e i criteri dell'audit.

E' fondamentale richiamare l'assoluta necessità di documentare sempre le evidenze raccolte (es. quali e quanti moduli di registrazione del CCP, o quale prodotto era in lavorazione al momento dell'audit, ecc.), in modo che resti comunque traccia scritta nelle relazioni di cui all'art. 9 del regolamento (CE) 882/2004 di ciò che è stato controllato.

Le evidenze possono essere raccolte per mezzo di:

- osservazione diretta delle attività in svolgimento, del personale, degli ambienti, degli impianti, delle attrezzature, delle materie prime, dei semilavorati, dei prodotti finiti ecc.;
- interviste agli operatori (ad esempio richiesta di spiegazioni inerenti l'attività svolta, verifica della conoscenza delle azioni da intraprendere, ecc.);
- esame di documenti e registrazioni (ad esempio procedure di autocontrollo, registrazioni inerenti l'attività di monitoraggio di un CCP, liste di controllo compilate, registrazioni di temperature, schede tecniche di prodotti ecc.);
- lettura dei valori registrati dagli strumenti di misurazione degli OSA;
- misurazioni condotte con strumenti propri (misurazione delle temperature, misurazione del pH, pesature, ecc.).

Anche l'osservazione diretta di una fase del processo in corrispondenza di un CCP, il monitoraggio del quale debba avvenire visivamente, può essere considerata una misurazione.



Le evidenze possono quindi essere raccolte direttamente "in campo" o mediante verifica documentale.

La raccolta delle evidenze può avvenire con una, con l'altra o entrambe le modalità.

Quando il caso lo richieda, il gruppo di audit può integrare le evidenze di cui ai precedenti punti effettuando campionamenti da destinare ad analisi ufficiali. Inoltre, per esprimere un giudizio fondato, non è in genere sufficiente prendere visione delle registrazioni di una singola giornata, ma è necessario esaminare documenti relativi a un periodo di tempo più lungo.

Le attività, gli ambienti, gli impianti, le attrezzature e gli altri aspetti ispezionati, le persone intervistate, i documenti e le registrazioni esaminati, gli strumenti di misurazione impiegati, devono venire riportati nel rapporto finale.

Quando l'orario di raccolta di un'evidenza può influire sulla sua valutazione, è indispensabile che nel rapporto finale venga riportato il momento esatto della rilevazione.

Tutte le evidenze raccolte (documentali e non) devono essere registrate nel rapporto dell'audit, o direttamente o tramite rimando ad allegati strumenti di registrazione specifici (es. liste di controllo strutturate, rapporti di prove svolte sul campo, prove di rintracciabilità di prodotti, ecc.).

Qualora le evidenze siano tali da comportare l'adozione di provvedimenti amministrativi o giudiziari, è necessaria la formale immediata contestazione all'operatore e la redazione di appositi atti distinti dal rapporto di audit.

Una volta raccolte le evidenze, queste devono essere valutate alla luce dei criteri dell'audit al fine della formulazione delle risultanze.

E' bene precisare che nello svolgimento degli audit può essere necessario raccogliere anche più di una evidenza per trarre le "risultanze" (ad esempio: nel caso di riscontro di capi non correttamente identificati presso un macello [1° evidenza], potrà essere necessario verificare se risultano evidenziati nel tempo altri casi analoghi [2° evidenza], e se questi casi sono riferibili sempre al medesimo allevamento di provenienza o ad altri allevamenti [3° evidenza]. Come "risultanza" potrà essere dedotta, a seconda dei casi, la episodicità della non conformità, o la sua sistematicità consentendo di identificare il livello di responsabilità (allevatore, macellatore, o ad altri componenti estranei all'OSA). Dalla lettura composita di tutte le risultanze potranno poi essere tratte le "conclusioni".

I riscontri raccolti nel corso dell'ispezione dei locali, degli impianti, dei processi, della documentazione e delle registrazioni devono quindi essere valutati alla luce delle norme di riferimento (criteri dell'audit) al fine di esprimerne la conformità o meno.

Di norma l'elaborazione delle risultanze avviene al termine dell'audit.

Poiché si deve esprimere un giudizio di conformità, nell'espressione delle risultanze, è consigliabile non formulare giudizi intermedi del tipo "marginalmente accettabile", "migliorabile", bensì solo espressioni del tipo "accettabile" o "non accettabile", "conforme" o "non conforme".

Prima della riunione di chiusura di norma è opportuno che il gruppo di audit si consulti per:

- riesaminare le risultanze;
- concordare le conclusioni in relazione a quanto effettivamente esaminato nel corso dell'audit;
- discutere sulle azioni successive da intraprendere.



Le risultanze e le conclusioni dell'audit devono essere basate su evidenze oggettive e devono riferire in merito all'efficacia del/dei *planned arrangements* (HACCP, procedure ecc.) oggetto di audit e alla sua/loro adeguatezza per raggiungere gli obiettivi fissati.

È importante che le risultanze e le conclusioni dell'audit vengano presentate e discusse in una riunione finale con i rappresentanti della ditta al fine della piena comprensione e, se possibile, condivisione.

Nella stessa riunione possono essere discusse le eventuali azioni correttive che l'OSA oggetto di audit ha intenzione di intraprendere per fare fronte alle non conformità rilevate (la responsabilità dell'individuazione e attuazione delle azioni correttive è sempre e comunque dell'organizzazione oggetto di audit) e venire fissati, e se possibile, concordati, i tempi per la loro rimozione.

Potrebbe verificarsi la situazione nella quale il gruppo di audit non sia in grado di valutare compiutamente tutte le evidenze e di elaborare conseguentemente le pertinenti risultanze e le conclusioni prima della riunione di chiusura (è il caso in cui il gruppo di audit ritenga di dovere approfondire alcuni aspetti, anche in consultazione di esperti tecnici esterni al gruppo di audit o con il Responsabile di Servizio).

In questi casi nella riunione di chiusura verranno riassunte le risultanze elaborate e le altre evidenze, rimandando per le conclusioni a quanto sarà riportato nel rapporto finale.

Redazione del rapporto finale

Il responsabile del gruppo prepara, unitamente agli altri componenti, il rapporto finale di audit.

Il rapporto deve rappresentare in modo completo e comprensibile tutte le fasi dell'audit e dovrebbe contenere almeno i seguenti elementi:

- a. la data, l'obiettivo e il campo dell'audit;
- b. l'organizzazione oggetto dell'audit e i suoi rappresentanti partecipanti all'audit;
- c. l'organizzazione responsabile della conduzione dell'audit e i componenti il gruppo di audit;
- d. i criteri dell'audit;
- e. le modalità di conduzione dell'audit;
- f. i reparti/linee produttive, attività, documentazione registrazioni esaminati;
- g. le risultanze;
- h. le conclusioni;
- i. i tempi fissati per la risoluzione delle eventuali non conformità rilevate e l'indicazione del responsabile della verifica dell'avvenuta adozione delle azioni correttive;
- j. le eventuali raccomandazioni;
- k. le firme dei componenti il gruppo di audit o almeno del responsabile del gruppo audit;
- l. una dichiarazione attestante che le conclusioni dell'audit sono da mettere in relazione esclusiva con quanto effettivamente esaminato.

Il rapporto finale, debitamente firmato, deve essere trasmesso all'OSA oggetto dell'audit.

Nel caso in cui il rapporto finale di audit non implichi l'adozione di alcuna azione correttiva e/o preventiva, l'iter dell'audit si considera completato con l'invio del rapporto ai soggetti interessati.



Attività successive e conseguenti alla conclusione dell'Audit

Per le istruzioni del caso si rimanda al Capitolo 6 - Conduzione di azioni successive al controllo ufficiale.



ALLEGATO 2 - Esempi di scheda di valutazione del livello di rischio degli stabilimenti

Tabella A: Stabilimenti autorizzati ai sensi del reg. 853-852/2004

Categoria	Criteri di valutazione	Valutazione			
		Nuovo	Recente	Abbastanza recente	Datato
Caratteristiche dello stabilimento	1				
	2	Buone	Discrete	Scarse	Insufficienti
	3	Familiare	Artigianale	Industriale medio	Industriale grande
	4	Locale	Regionale/provinciale	Nazionale	Comunitario/Paesi Terzi
Prodotti	5	A	B	C	D
	6		Utilizzo solo previa cottura o destinato alla trasformazione	Alimento cat. B-C-D Pronto al consumo	Alimenti per categorie di consumatori a rischio
Igiene della produzione	7	Elevata	Discreta	Scarsa	Insufficiente
	8	Elevata	Discreta	Scarsa	Insufficiente
Sistema di autocontrollo	9	Completo	Adeguate	Da integrare	Inadeguato
	10	Applicato ed adeguato	Carenze minori	Carenze maggiori	Inadeguato non applicato
Dati storici	11	Non conformità/irregolarità pregresse riscontrate	Non significative o formali ripetute	Sostanziali/gravi isolate e risolte	Sostanziali o gravi ripetute o non risolte



CRITERI DI VALUTAZIONE

Data di costruzione o di ristrutturazione significativa	
<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 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.
<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
Condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento	
<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.
Dimensione dello stabilimento ed entità della produzione	
<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.
<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.
Ambito di commercializzazione	
<i>Locale</i>	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione nella sola ASL ove è ubicato lo stabilimento.
<i>Regionale</i>	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione limitata alla Regione.
<i>Nazionale</i>	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione verso altre Regioni italiane.
<i>Comunitario/Paesi terzi</i>	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione in ambito Comunitario; oppure • esportazione verso paesi terzi.
CATEGORIA DI ALIMENTO	
<i>Cat. A</i>	<ul style="list-style-type: none"> • alimenti stabilizzati, conservabili a temperatura ambiente: <ol style="list-style-type: none"> 1. Aw <0.85; 2. pH < 4.6 (a temperatura 24°C); 3. prodotto mantenuto in un contenitore ermeticamente chiuso, che è stato processato per mantenere la sterilità commerciale con la distribuzione e stoccaggio in sistema non refrigerato.



<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.
<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.
<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.
Destinazione d'uso	
<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).
Professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione	
<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 controllo 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 controllo 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 controllo 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.
Formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti	
<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 controllo 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 controllo ufficiale.
<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 controllo 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.
Completezza formale del piano di autocontrollo	
<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 controllo ufficiale
<i>Adeguate</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 controllo ufficiale 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



	<ul style="list-style-type: none"> • 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.
Grado di applicazione ed adeguatezza	
<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 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.
<i>Inadeguato, non applicato</i>	<ul style="list-style-type: none"> • tutti i casi in cui il piano di autocontrollo 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



	<ul style="list-style-type: none"> 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.
Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate	
<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.



Tabella B: Stabilimenti riconosciuti/registrati ai sensi del reg. (CE)1069/2009

IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO												
Ragione sociale												
Indirizzo												
Numero di riconoscimento/ registrati		Data										
Attività per le quali è stato rilasciato il riconoscimento/registrazione												
Attività non presenti nell'elenco												
CATEGORIA	CRITERI DI VALUTAZIONE	MAGAZZINAGGIO, TECNICO, INCENERITORE..	CLASSI DI VALUTAZIONE				J	X	TOT			
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO	1 TIPOLOGIA DELL'IMPIANTO	BUONE	DISCRETE	PETFOOD	TRASFORMAZIONE							
	2 CONDIZIONI GENERALI E DI MANUTENZIONE DELLO STABILIMENTO					SCARSE	INSUFFICIENTI					
	3 DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITA'/TIPOLOGIA DELLA PRODUZIONE					INDUSTRIALE MEDIO	INDUSTRIALE GRANDE	STABILIMENTI CON PIU' RICONOSCIMENTI 1069				
	4 DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO					REGIONALE	NAZIONALE	EU/ PAESI TERZI				
MATERIALI E PRODOTTI	5 TIPOLOGIA DI MATERIALI INTRODOTTI	GIA' TRASFORMATI IN UN IMPIANTO 1774 O CHE HANNO SUBITO UN TRATTAMENTO IN UN IMPIANTO DI PRODUZIONE ALIMENTI	SOTTOPRODOTTI GREZZI CAT. 3	SOTTOPRODOTTI GREZZI CAT. 2	SOTTOPRODOTTI GREZZI CAT. 1							
	6 TIPOLOGIA DI MATERIALI PRODOTTI (da non compilare in caso di impianti di transito e magazzino)					PRODOTTI TECNICI	FARINE/GRASSI DI CAT. 1	FARINE/GRASSI DI CAT. 2, BIOGAS, COMPOST	PROTEINE ANIMALI TRASFORMATE DI CAT. 3			
	7 MATERIALI PRODOTTI (da non compilare in caso di impianti di transito e magazzino)					USI TECNICI DIVERSI DAI FARMACOLOGICI	USI TECNICI FARMACEUTICI	FERTILIZZANTI	ALIMENTAZIONE ANIMALE			
	8 PROFESSIONALITA' E DISPONIBILITA' ALLA COLLABORAZIONE DELLA DIREZIONE DELLO STABILIMENTO					ELEVATO	DISCRETO	SCARSO	INSUFFICIENTE			
SISTEMA DI AUTOCONTROLLO	9 COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO	COMPLETA	ADEGUATA	DA INTEGRARE	INADEGUATA							
	10 GRADO DI APPLICAZIONE ED ADEGUATEZZA					APPLICATO E ADEGUATO	CARENZE "MINORI"	CARENZE "MAGGIORI"	INADEGUATO, NON APPLICATO			
DATI STORICI	11 IRREGOLARITA' E NON CONFORMITA' PREGRESSE RISCOENTRATE	NON SIGNIFICATIVE O FORMALI		SOSTANZIALI O GRAVI, RIPETUTE O NON RISOLTE	SOSTANZIALI O GRAVI, RIPETUTE O NON RISOLTE							
							TOTALE		0,0			
< 00 rischio basso - da 00 a < 00 rischio medio - da 00 rischio alto												



CRITERI DI VALUTAZIONE

CATEGORIA: Caratteristiche dello stabilimento

1. Tipologia di impianto

Il livello di rischio cresce in funzione della lavorazione/manipolazione di sottoprodotti freschi effettuata nell'impianto ed in rapporto alla destinazione del prodotto in uscita. Stabilimenti che introducono prodotti già trasformati, sono valutati ad un livello di rischio inferiore rispetto a quelli che ricevono materia prima grezza.

2. Condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento

Per questo criterio occorre 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;
- 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.

Per procedere alla valutazione occorre effettuare:

- un sopralluogo documentato dell'impianto (se pertinente, durante le lavorazioni);
- un esame accurato della documentazione prodotta dall'attività di controllo ufficiale.

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.- lo stabilimento si presenta in buone condizioni strutturali
<i>Discrete</i>	<ul style="list-style-type: none">- carenze minori, in numero limitato, che non incidono sulle condizioni igieniche globali dello stabilimento.
<i>Scarse</i>	<ul style="list-style-type: none">- numerose carenze minori; oppure- ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione.
<i>Insufficienti</i>	<ul style="list-style-type: none">- condizioni igieniche inadeguate con possibilità di ricontaminazione/diretta del prodotto finito, condizioni di pulizia inadeguate;- ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione.

CATEGORIA: Entità produttiva

3. Dimensione dello stabilimento ed entità/tipologia della produzione

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

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>Artigianale</i>	- stabilimenti con numero di addetti inferiore a 5 e/o con limitata movimentazione di materie prime e/o prodotti
<i>Industriale medio</i>	- stabilimenti industriali con produzione media, il numero di addetti è compreso tra 5 e 15 e/o con una discreta movimentazione di materie prime e/o di prodotti
<i>Industriale grande</i>	- stabilimenti industriali con produzione elevata, più di 15 addetti alla lavorazione e/o con notevole movimentazione di materie prime e/o di prodotti.
<i>Stabilimenti con più riconoscimenti 1069/2009</i>	- Stabilimenti con più di una tipologia di produzione riconosciuta ai sensi del Reg. (CE) 1069/2009 all'interno della stessa struttura

4. Dimensione del mercato servito

La dimensione del mercato servito assume importanza in funzione di un eventuale problema di sicurezza del materiale e del prodotto in uscita. Questo aspetto influenza anche la complessità della procedura di richiamo.

L'eventuale commercializzazione 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;
- stabilire l'entità di eventuali scambi intracomunitari o con Paesi Terzi;
- accertare l'eventuale limitazione dell'ambito di commercializzazione ad un mercato regionale o nazionale.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Regionale</i>	- dimensione del mercato servito e/o dell'origine dei materiali introdotti a livello regionale.
<i>Nazionale</i>	- dimensione del mercato servito e/o dell'origine dei materiali introdotti verso altre regioni italiane.
<i>Comunitario/ Paesi terzi</i>	- dimensione del mercato servito e/o dell'origine dei materiali introdotti in ambito Comunitario; oppure - esportazione verso Paesi Terzi.

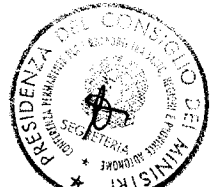
CATEGORIA: Materiali e prodotti

5. Tipologia di materiali introdotti

La tipologia di materiali introdotti o prodotti è un fattore fondamentale per stabilire il profilo di rischio dello stabilimento stesso.

A questo proposito va tenuto in considerazione che, nell'ambito di ogni tipologia produttiva, è possibile vengano manipolati materiali con profilo di rischio differente.

Sono state identificate quattro tipologie di materiali introdotti, in base ai trattamenti subiti e/o alla provenienza.



<i>Già trasformati in un impianto 1069/2009 o già trattati in un impianto di produzione alimenti</i>	<i>Sottopr. grezzi Cat. 3</i>	<i>Sottopr. grezzi Cat. 2</i>	<i>Sottopr. grezzi Cat. 1</i>
--	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------

6. Destinazione prevalente dei materiali prodotti

Per quanto attiene la destinazione di materiali prodotti, vengono indicate le classi seguenti:

<i>Incenerimento/produzione di energia</i>	<i>Usi tecnici</i>	<i>Fertilizzanti</i>	<i>Alimentazione animale/farmaceutici</i>
--	--------------------	----------------------	---

La “*destinazione di materiali prodotti*” non è da compilare in caso di impianti di magazzino di sottoprodotti e prodotti derivati e di magazzino con manipolazione.

La corretta gestione delle farine (proteine animali trasformate), destinate all'alimentazione animale, è di fondamentale importanza sanitaria, stante il frequente rischio di ricontaminazione, dovuta ad una conservazione non idonea.

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

CATEGORIA: Personale

7. Professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione dello stabilimento

La capacità e la disponibilità a risolvere problemi costituiscono una chiara dimostrazione dell'impegno dell'azienda. Dovranno essere sottoposti a valutazione:

- il livello culturale del management, con particolare riguardo alla preparazione ed alla sensibilità sui temi 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 nel corso di ispezioni e/o audit.

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"> - direzione collaborativa, puntuale rispetto dei tempi di prescrizione; - buona preparazione del management aziendale sui temi dell'autocontrollo; - il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente una buona gestione dell'attività svolta.
<i>Discreta</i>	<ul style="list-style-type: none"> - preparazione limitata del management aziendale sui temi dell'autocontrollo, ma con buona disponibilità a risolvere le carenze rilevate nel corso di ispezioni e/o audit; - puntuale rispetto dei tempi di prescrizione; - il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente una buona gestione dell'attività svolta.
<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 nel corso di ispezioni e/o audit; oppure - il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali in funzione delle attività svolte.
<i>Insufficiente</i>	<ul style="list-style-type: none"> - conflitti tra azienda e servizio di controllo; oppure - indisponibilità a risolvere i problemi rilevati nel corso di ispezioni e/o audit e mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure - il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali in funzione delle attività svolte.

CATEGORIA: Sistema di autocontrollo

8. Completezza formale del piano di autocontrollo

Un piano di autocontrollo efficace, basato su un'adeguata applicazione dei prerequisiti e dei principi dell'analisi dei pericoli, è di fondamentale importanza. Nella definizione dei punteggi, è stata assegnata una maggiore valenza all'effettiva applicazione del piano di autocontrollo, rispetto alla mera predisposizione di un documento scritto.

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 analisi dei pericoli); - assenza di prescrizioni in sospeso 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 sospeso da parte del Servizio veterinario e rispetto dei tempi di prescrizione.
<i>Da integrare</i>	<ul style="list-style-type: none"> - le procedure presentano carenze sostanziali e non sono adeguatamente documentate; oppure - assenza di procedure di verifica e/o analisi dei pericoli incompleta; oppure - mancato rispetto dei tempi di prescrizione.



<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 corretta gestione dei prodotti (es. pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione); oppure - assenza del piano analisi dei pericoli; 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.
-------------------	---

9. Grado di applicazione ed adeguatezza del piano di autocontrollo

Dovranno essere prese in attenta considerazione eventuali discordanze tra quanto formalizzato e quanto rilevato nel corso delle ispezioni, valutando, qualora pertinente, la gestione dei prodotti in entrata/uscita 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 sulla lotta agli infestanti, 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 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 una corretta gestione.
<i>Carenze minori</i>	<ul style="list-style-type: none"> - si evidenziano carenze in numero limitato e di tipo formale nell'applicazione del piano; oppure - il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali lievi.
<i>Carenze maggiori</i>	<ul style="list-style-type: none"> - si evidenziano carenze sostanziali rilevanti nell'applicazione del piano; oppure - mancanza o irregolarità nelle attività di registrazione delle procedure essenziali per la corretta gestione dei prodotti; oppure - piano CCP: irregolarità nelle registrazioni e/o monitoraggio insufficiente; oppure - il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali di una certa rilevanza; 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 (es. parametri di processo, controllo infestanti, formazione); oppure - mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità nell'applicazione delle principali procedure; oppure - 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 gestionali gravi; azioni correttive non adottate dall'azienda.



CATEGORIA: Dati storici

10. *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 riscontrate.

La valutazione deve essere quindi in funzione della gravità della non conformità, e di una eventuale tendenza alla ripetizione.

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;
- mancato rispetto dei parametri di processo;
- condizioni igieniche di strutture, impianti, attrezzature (che in questa tipologia di stabilimenti assume una valenza inferiore rispetto alle aziende alimentari);
- applicazione del piano di autocontrollo.

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 lievi non ripetute e risolte che, pur avendo dato origine a prescrizioni su carenze di natura strutturale, igienico sanitaria e gestionale, non determinano un rischio;• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano costantemente una buona gestione.
<i>Non significative o formali ripetute</i>	<ul style="list-style-type: none">• irregolarità ripetute o non risolte;• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi gestionali scarsamente rilevanti.
<i>Sostanziali o gravi, isolate e risolte</i>	<ul style="list-style-type: none">• irregolarità che determinano un rischio, non ripetute e comunque risolte; oppure• il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi gestionali rilevanti; 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 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 gestionali rilevanti; azioni correttive non adottate dall'azienda.

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



ALLEGATO 3 - Frequenza minima dei controlli presso le attività degli stabilimenti autorizzati ai sensi del regolamento (CE) 852/2004

		LIVELLO DI RISCHIO(*)		
		Basso	Medio	Alto
PRODUZIONE PRIMARIA	Caccia Attività registrate 852	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 ogni 5 anni	
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	0 salvo diverse indicazioni regionali	
	Pesca Imprese registrate 852 che effettuano attività di pesca	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 ogni 5 anni	
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	0 salvo diverse indicazioni regionali	
	Raccolta molluschi Imprese registrate 852 che effettuano attività di produzione/raccolta molluschi	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 ogni 5 anni	
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	0 salvo diverse indicazioni regionali	
	Produzione di alimenti in allevamento per la vendita diretta al consumatore latte crudo e uova	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 controllo l'anno per stabilimento	
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	0 salvo diverse indicazioni regionali	
	Raccolta vegetali spontanei	Frequenza minima dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	
	Coltivazioni permanenti ad uso alimentare umano	Frequenza minima dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	
	Coltivazioni non permanenti ad uso alimentare umano	Frequenza minima dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	



		LIVELLO DI RISCHIO(*)		
		Basso	Medio	Alto
VEGETALI prod.trasf.conf.	Lavorazione di frutta e di ortaggi (esclusi i succhi di frutta e di ortaggi)	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione di bevande di frutta /ortaggi	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione di olii e grassi vegetali	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione di bevande alcoliche	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Lavorazione di cereali, semi, legumi e tuberi	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione di zucchero	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Lavorazione del caffè	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Lavorazione del tè ed altri vegetali per infusi	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali



		LIVELLO DI RISCHIO(*)			
		Basso	Medio	Alto	
PRODOTTI DA FORNO E PASTICCERIA, GELATI, PIATTI PRONTI	Produzione di pasta secca e/o fresca	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni 2 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione di pane, pizza e prodotti da forno e di pasticceria - freschi e secchi	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni 2 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione di prodotti di gelateria (in impianti non riconosciuti)	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni 2 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione e lavorazione del cioccolato, produzione pasticcieri, gomme, confetti,caramelle, ecc.	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 10 anni	1 volta / ogni 6 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione di cibi pronti in genere	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni 2 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni 2 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
ALTRI ALIMENTI	Sale	Frequenza minima dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali



		LIVELLO DI RISCHIO(*)		
		Basso	Medio	Alto
PRODOTTI DI ORIGINE ANIMALE	Macellazione ed eviscerazione di prodotti della pesca presso aziende di acquacoltura	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni anno	1 volta / ogni anno
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Macellazione di avicoli presso aziende agricole	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni anno	1 volta / ogni anno
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Lavorazione e trasformazione di carne, prodotti a base di carne e preparazioni di carne in impianti non riconosciuti funzionalmente annessi a esercizio di vendita, contigui o meno ad essi	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Lavorazione e trasformazione di prodotti della pesca in impianti non riconosciuti funzionalmente annessi a esercizio di vendita, contigui o meno ad essi	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Raccolta* e lavorazione di prodotti dell'apicoltura *inteso come centro di conferimento e non come produzione primaria	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Produzione di prodotti a base di latte (in impianti non riconosciuti)	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni anno
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali



		LIVELLO DI RISCHIO(*)		
		Basso	Medio	Alto
Ristorazione e commercio	Ristorazione collettiva (comunità ed eventi)	Frequenza minima dei controlli ufficiali 1 volta / ogni 3 anni	1 volta / ogni 2 anni	1 volta / ogni anno
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Ristorazione pubblica	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 2 anni	1 volta / ogni 1 anno
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Commercio all'ingrosso di alimenti e bevande, cash and carry	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Commercio al dettaglio di alimenti e bevande	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Commercio ambulante	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 4 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Deposito conto terzi di alimenti non soggetto a riconoscimento	Frequenza minima dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Piattaforma di distribuzione alimenti	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Deposito funzionalmente ma non materialmente annesso ad esercizi di produzione e o vendita di alimenti	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 5 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
	Trasporto di alimenti e bevande conto terzi	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 volta / ogni 4 anni	1 volta / ogni 3 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	secondo indicazioni regionali	secondo indicazioni regionali



			LIVELLO DI RISCHIO(*)		
			Basso	Medio	Alto
Produzione Primaria	Produzione di germogli per l'alimentazione umana e dei semi per la produzione di germogli	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 controllo/anno		
			1 audit ogni 3 anni		
Altri alimenti -industrie di produzione e trasformazione	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 controllo ogni 3 anni	1 controllo ogni 2 anni	1 controllo all' anno
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	1 audit /ogni 3 anni	1 audit /ogni 3 anni	1 audit /ogni 3 anni
	Industrie Produz./Trasform/confezionamento Alimenti senza glutine, alimenti destinati ai lattanti e ai bambini nella prima infanzia, agli alimenti a fini medici speciali e ai sostituti dell'intera razione alimentare giornaliera per il controllo del peso	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 controllo ogni 3 anni	1 controllo ogni 2 anni	1 controllo all' anno
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	1 audit ogni 3 anni		
Produzione e confezionamento di additivi, aromi ed enzimi	produzione e confezionamento di additivi alimentari	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 controllo ogni 3 anni	1 controllo ogni 2 anni	1 controllo all' anno
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	1 audit ogni 3 anni		
	produzione e confezionamenti di aromi alimentari	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 controllo ogni 4 anni	1 controllo ogni 3 anni	1 controllo ogni 2 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	1 audit ogni 3 anni		
	produzione e confezionamento di enzimi alimentari	Frequenza minima dei controlli ufficiali	1 controllo ogni 4 anni	1 controllo ogni 3 anni	1 controllo ogni 2 anni
		Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali	1 audit ogni 3 anni		

ALLEGATO 4 - Frequenza minima dei controlli presso le attività degli stabilimenti riconosciuti ai sensi del regolamento (CE) 853/2004

Attività riconosciute		Frequenza minima dei controlli		
SEZIONE	Attività - Codice SANCO	BASSO	MEDIO	ALTO
0 Attività generali	Deposito frigorifero autonomo -CS	1 controllo ogni 3 anni per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit *	1 controllo ogni 2 anni per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit
	Impianto autonomo di riconfezionamento -RW-	1 controllo ogni 3 anni per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit *	1 controllo ogni 2 anni per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit
	Mercato all'ingrosso-WM-	1 controllo ogni 3 anni per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit *	1 controllo ogni 2 anni per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 33% dei controlli annuali sono audit
	Macelli-SH bovini,suini,ovini,caprini,equini, ratiti	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
I Carni di ungulati domestici	Laboratorio di sezionamento -CP-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Macello -SH	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
II Carni di pollame e di lagorfi	Laboratorio di sezionamento -CP-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Macello-SH	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
III Carni di selvaggina allevata	Laboratorio di sezionamento -CP-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Macello-SH	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit



Attività riconosciute		Frequenza minima dei controlli		
SEZIONE	Attività - Codice SANCO	BASSO	MEDIO	ALTO
IV Carni di selvaggina cacciata	Laboratorio di sezionamento -CP-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Centro di lavorazione selvaggina-GHE	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.	Carni macinate -MM	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Preparazioni di carni-MP	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
VI Prodotti a base di carne	Carni sep. Meccanicamente-MSM-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Impianto di lavorazione-PP-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
VII Molluschi bivalvi vivi	Centro di depurazione-PC-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Centro di spedizione_DC-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit



Attività riconosciute		Frequenza minima dei controlli		
SEZIONE	Attività - Codice SANCO	BASSO	MEDIO	ALTO
VII Prodotti della pesca	Impianti prodotti della pesca freschi _FFPP_	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Impianto per carni di pesce separate meccanicamente -MSM-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Impianto di trasformazione-PP-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Mercato ittico-WM-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Impianto collettivo delle aste	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Centro di raccolta-CC-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Centro di standardizzazione-PP-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Trattamento termico-PP-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Stabilimento di trasformazione -PP_	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Stagionatura-PP-	1 controllo ogni 2 anni per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
IX latte e prodotti a base di latte				



Attività riconosciute		Frequenza minima dei controlli		
SEZIONE	Attività - Codice SANCO	BASSO	MEDIO	ALTO
XIV Gelatine	Centro di raccolta (ossa e pelli)-CC-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Stabilimento di trasformazione-PP	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
XV Collagene	Centro di raccolta (ossa e pelli)-CC-	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
		1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit
	Stabilimento di trasformazione-PP	1 controllo ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	2 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit	3 controlli ogni anno per stabilimento. Il 20% dei controlli annuali sono audit

*Esempio: nell'anno x ci sono 180 stabilimenti con attività di Deposito frigorifero autonomo - CS a basso rischio; nel triennio devono essere controllati tutti, quindi ogni anno verranno controllati 60 stabilimenti. Di questi 60 stabilimenti, 20 (33% di 60) saranno auditati.



Produzione e trasformazione di materiali e oggetti destinati a venire a contatto con alimenti (Regolamento 2023/2006)		
Legno	<p>Frequenza minima dei controlli ufficiali</p> <p>I controllo ogni 4 anni</p>	
carta e cartone		
materie plastiche		
cellulosa rigenerata		
gomma		
metalli e leghe		
metalli e leghe (acciaio inox)		
metalli e leghe (alluminio)		
metalli e leghe (banda stagnata e cromata)		
vetro		
ceramica		
materiali attivi e intelligenti		
Altri materiali	<p>Numero minimo di audit sul totale dei controlli ufficiali</p>	<p>Il 10% dei controlli programmati annualmente negli stabilimenti deve essere fatto mediante audit.</p>
(Adesivi, Sughero, Resine a scambio ionico, Inchiostri di stampa, Prodotti tessili, Vernici e rivestimenti, Cere, imballaggi flessibili)		



ALLEGATO 5: Frequenza minima dei controlli presso le attività degli stabilimenti riconosciuti/registrati ai sensi del regolamento (CE) 1069/2009

		FREQUENZE DEI CONTROLLI						
		ISPEZIONI				AUDIT		
		Alto	Medio	Basso	Alto	Medio	Basso	
Reg. 1069/2009	Tipologia impianto							
Art. 24 (a)	Trasformazione	Mensile	Bimestrale	Trimestrale				
Art. 24 (b)	Inceneritore	Quadrimestrale	Semestrale	Annuale				
Art. 24 (c)	Coincenerimento	Mensile	Bimestrale	Quadrimestrale				
Art. 24 (d)	Uso come combustibile	Quadrimestrale	Semestrale	Annuale				
Art. 24 (e)	Produzione petfood (1) (2)	Bimestrale	Trimestrale	Semestrale				
Art. 24 (f)	Produzione fertilizzanti	Trimestrale	Semestrale	Annuale				
Art. 24 (g)	Compostaggio/Biogas	Quadrimestrale	Semestrale	Annuale				
Art. 24 (h)	Magazzinaggio con manipolazione (dopo raccolta)	Trimestrale	Semestrale	Annuale				
Art. 24 (i)	Magazzinaggio sottoprodotti	Trimestrale	Semestrale	Annuale				
Art. 24 (l)	Magazzinaggio di prodotti derivati	Quadrimestrale	Semestrale	Annuale				
Art. 17(1), 18(1)a, 18(1)b, 18(1)c, 18(1)d, 18(1)e, 18(1)f, 18(1)g, 18(1)h, 18(1)e, 18(2) a, 18(2) b	Utilizzatori di sottoprodotti di origine animale e prodotti derivati per scopi specifici, che sono registrati ai sensi dell'art. 23 del reg. (CE) 1069/2009	Annuale						
Art. 23	Stabilimenti e impianti che manipolano sottoprodotti di origine animale o prodotti derivati per usi esterni alla catena dei mangimi	Annuale						
Art. 23	Altri operatori registrati	Annuale						

(1) Impianti di petfood che introducono e trasformano sottoprodotti freschi.

(2) In merito agli impianti di petfood che introducono prodotti già trasformati da altri stabilimenti riconosciuti ai sensi del Reg. 1069/2009, l'attività di controllo ufficiale ricade nella programmazione relativa ai mangimifici.



ALLEGATO 6 - Analisi

MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	<p>Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni)</p> <p>Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.</p>	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
CARNE FRESCA, PRODOTTI A BASE DI CARNE, PREPARAZIONI DI CARNE, CARNI SEPARATE MECCANICAMENTE	CARNE FRESCA (di qualsiasi specie)	<i>Salmonella</i> spp (v. valori guida in Allegato 7)	5.300	2385	2915
		<i>Salmonella enteritidis</i> e <i>Salmonella typhimurium</i> (Reg. 2073) (carne fresca di pollame)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		Metalli pesanti (Pb, Cd) (Reg.1881)			
		Diossine e PCB (Reg.1881)			
	CARNI MACINATE, PREPARAZIONI A BASE DI CARNE, CARNI SEPARATE MECC.	<i>Salmonella</i> spp (Reg.2073)	3.000	1350	1650
		<i>Escherichia coli</i> STEC (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Escherichia coli</i> (Reg. 2073)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2013)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
PRODOTTI A BASE DI CARNE (Tutti)		Microorganismi mesofili aerobi (Reg. 2073)	3.000	1350	1650
		Metalli pesanti (Pb, Cd) (Reg.1881)			
		Diossine e PCB (Reg.1881)			
		IPA per carni e derivati affumicati (Reg.1881)			
		<i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (v. valori guida in Allegato 7)	3.000	1350	1650
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073)			
		<i>Escherichia coli</i> STEC (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Escherichia coli</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		Stafilococchi coagulasi positivi (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Clostridium perfringens</i> (v. valori guida in Allegato 7)	3.000	1350	1650
		<i>Yersinia enterocolitica</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		Metalli pesanti (Pb, Cd) (Reg.1881)			
		Diossine e PCB (Reg.1881)			
		IPA per carni e derivati affumicati (Reg.1881)			



MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni) Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
PESCI, PRODOTTI DELLA PESCA, ANFIBI, RETTILI ED INVERTEBRATI	MOLLUSCHI BIVALVI VIVI, ECHINODERMI E TUNICATI VIVI E RANE	<i>Salmonella</i> spp (Reg.2073)	6.200	2790	3410
		<i>Escherichia coli</i> (Reg.2073)			
		Norovirus (v. valori guida in Allegato 7)			
		Virus Epatite A (v. valori guida in Allegato 7)			
		Metalli pesanti (Cd, Pb, Hg), (Reg. 1881)			
		Diossine e PCB (Reg.1881)			
		IPA se affumicati (Reg.1881)			
		Istamina (Reg.2073)			
	PESCI E PRODOTTI DELLA PESCA	<i>Listeria monocytogenes</i> (v. valori guida in Allegato 7)	5.000	2250	2750
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073)			
		Stafilococchi coagulasi positivi (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Escherichia coli</i> (Reg. 2073) (crostacei e molluschi sgucciati cotti)			
		Stafilococchi coagulasi positivi (Reg. 2073) (crostacei e molluschi sgucciati cotti)			
		<i>Escherichia coli</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Vibrio cholerae</i> O1 e O139 (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Vibrio cholerae</i> non O1 e non O139 potenzialmente enteropatogeni (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Vibrio parahaemolyticus</i> potenzialmente enteropatogeno (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Salmonella</i> spp (v. valori guida in Allegato 7)			
		Metalli pesanti (Cd, Pb, Hg), IPA, (Reg.1881)			
		Diossina e PCB (Reg.1881)			



MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni) Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
LATTE E PRODOTTI A BASE DI LATTE		<i>Escherichia coli</i> STEC (Intesa Stato-Regioni Latte crudo)	10.000	4500	5500
		<i>Escherichia coli</i> STEC (Formaggi a latte crudo o a latte trattato a temperature inferiori a quelle della pastorizzazione) (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Escherichia coli</i> (Reg. 2073)			
		<i>Escherichia coli</i> (Formaggi a base di latte crudo) (v. valori guida in Allegato 7)			
		Stafilococchi coagulasi positivi (Reg. 2073)			
		Stafilococchi coagulasi positivi (Intesa Stato-Regioni Latte crudo)			
		Enterotossine stafilococciche (Reg. 2073)			
		Enterotossine stafilococciche (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Intesa Stato-Regioni Latte crudo)			
		<i>Campylobacter</i> termotolleranti (Intesa Stato-Regioni Latte crudo)			
		<i>Enterobacteriaceae</i> (Reg. 2073)			
		<i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073)			
		<i>Salmonella</i> spp (Intesa Stato-Regioni Latte crudo)			
		Muffe (solo formaggio grattugiato)(v. valori guida in Allegato 7)			
UOVA ED OVOPRODOTTI	UOVA ED OVOPRODOTTI	Stabilità microbiologica (latte UHT)	600	270	330
		Metalli pesanti (Pb) (Reg. 1881)			
		Diossine e PCB (Reg.1881)			
		<i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073)			
		<i>Enterobacteriaceae</i> (Reg. 2073)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073)			
		Diossine e PCB (Reg. 1881)			
		<i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073)			
		GELATINE E COLLAGENE			
		MIELE E PRODOTTI DELL'ALVERARE			
GELATINE E COLLAGENE MIELE E PRODOTTI DELL'ALVERARE GRASSI E OLII D'O.A.	GELATINE E COLLAGENE MIELE E PRODOTTI DELL'ALVEARE GRASSI E OLII D'O.A.	Idrossimetilfurfurale, Tossina botulinica	320	144	176
		Diossine, PPCB (Reg. 1881)			
		IPA, (Reg.1881)			
GRASSI E OLII D'O.A.	GRASSI E OLII D'O.A.	Metalli pesanti (PB) (Reg.1881)	400	180	220



MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni) Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
VEGETALI FRESCHI E TRASFORMATI	VEGETALI FRESCHI	Nitrati (Reg. 1881)	1.500	675	825
	VEGETALI TERZA GAMMA (surgelati)	Metalli pesanti (Pb, Cd) (Reg.1881)	500	225	275
	VEGETALI QUARTA GAMMA (RTE)	<i>Listeria monocytogenes</i> (v. valori guida in Allegato 7)	1.500	675	825
		<i>Escherichia coli</i> (Reg. 2073)			
		<i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073)			
		Virus epatite A (v. valori guida in Allegato 7)			
		Norovirus GI e GII (v. valori guida in Allegato 7)			
	SEMI E SEMI GERMOGLIATI	Nitrati (Reg. 1881)	500	225	275
	FUNGHI	<i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073)	500	225	275
		<i>Escherichia coli</i> STEC (Reg. 2073)	500	225	275
	RADICI E TUBERI AMIDACEI legumi e leguminose, specie e miscele, salsa di soia, proteina vegetale idrolizzata	Metalli pesanti (Cd, Pb) Reg.1881	1.000	450	550
	OLII E GRASSI VEGETALI	Metalli pesanti Pb (legumi e leguminose), 3-MCPD (salsa di soia, proteina idrolizzata) Reg. (CF) 1881	1.200	540	660
		Diossine, PCB (Reg. 1881)			
		Acido erucico (anche alimenti a base di oli /grassi vegetali) IPA (Reg.1881)			
	TE CAFFE E ALTRI VEGETALI PER INFUSI	Metalli pesanti (Pb) (Reg.1881)	500	225	275



MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni) Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
FRUTTA FRESCA E TRASFORMATA	FRUTTA FRESCA	Metalli pesanti (Piombo e cadmio) (Reg.1881)	1.500	675	825
	FRUTTA ESSICCATA E SECCA A GUSCIO				
	FRUTTA TERZA GAMMA(surg)	Virus Epatite A (v. valori guida in Allegato 7) Norovirus GI e GII (v. valori guida in Allegato 7) <i>Listeria monocytogenes</i> (v. valori guida in Allegato 7) <i>Escherichia coli</i> (Reg. 2073)	1.500	675	825
	FRUTTA QUARTA GAMMA	Stafilococchi coagulasi positivi (v. valori guida in Allegato 7) <i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073) <i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073) Virus Epatite A (v. valori guida in Allegato 7) Norovirus GI e GII (v. valori guida in Allegato 7)	1.500	675	825
	SUCCHI E NETTARI DI FRUTTA / VEGETALI/MISTI (Esami microbiologici previsti dal Reg. 2073 sono per i NON PASTORIZZATI).	<i>Escherichia coli</i> (Reg. 2073) <i>Escherichia coli</i> STEC (v. valori guida in Allegato 7) <i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073) <i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073) Muffe (v. valori guida in Allegato 7) Metalli pesanti (Pb) (Reg. 1881)	1.500	675	825
	Cereali e prodotti a base di cereali	<i>Escherichia coli</i> (v. valori guida in Allegato 7) <i>Salmonella</i> spp (v. valori guida in Allegato 7) Metalli pesanti (Pb-Cd) (Reg.1881) solo cereali	1.500	675	825
	PANE, PIZZA, PIADINA, IMPASTI E ASSIMILABILI	Muffe (pane e prodotti di panetteria) (v. valori guida in Allegato 7)	500	225	275
	PASTA FRESCA, SECCA, CONGELATA,SURGELATA	Stafilococchi coagulasi positivi (v. valori guida in Allegato 7) Enterotossine stafilococciche (v. valori guida in Allegato 7) <i>Bacillus cereus</i> presunto (v. valori guida in Allegato 7) <i>Salmonella</i> spp (v. valori guida in Allegato 7) <i>Clostridium perfringens</i> (v. valori guida in Allegato 7) <i>Listeria monocytogenes</i> (v. valori guida in Allegato 7)	1.500	675	825
	PRODOTTI DA FORNO	Muffe (v. valori guida in Allegato 7)	1.000	450	550

MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni) Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
ZUCCHERO, PASTICCERIA, CONFETTERIA, CIOCCOLATO, DESSERT NON A BASE DI LATTE	ZUCCHERO				
	SEMI DI CACAO E DERIVATI, FIBRA DI CACAO E DERIVATI	IPA E Cadmio Reg.(CE) 1881	300	135	165
	CIOCCOLATO E PRODOTTI A BASE DI CIOCCOLATO	<i>Salmonella</i> spp (v. valori guida in Allegato 7)	500	225	275
		Metalli pesanti CD Reg. (CE) 1881			
		<i>Enterobacteriaceae</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
	CONFETTERIA; CARAMELLE; PASTICCERIA	Stafilococchi coagulasi positivi (v. valori guida in Allegato 7)	1.500	675	825
		Enterotossine stafilococciche (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Bacillus cereus</i> presunto (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Salmonella</i> spp (Reg. 2073)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073)			
		Muffe (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Escherichia coli</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
	DESSERT E GELATI NON A BASE DI LATTE				



MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni) Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
CIBI PRONTI IN GENERE	CIBI PRONTI IN GENERE	<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg.2073)	9.000	4050	4950
		<i>Salmonella</i> spp (Reg.2073)			
		<i>Salmonella</i> spp (v. valori guida in Allegato 7)			
		Stafilococchi coagulasi positivi (v. valori guida in Allegato 7)			
		Enterotossine stafilococciche (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Clostridium perfringens</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Bacillus cereus</i> presunto (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Escherichia coli</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Enterobacteriaceae</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		Glutine			
		Lattosio			
		pH (v. valori guida in Allegato 7)			
		aw (v. valori guida in Allegato 7)			
CONSERVE, SEMICONSERVE E REPPED	CONSERVE, SEMICONSERVE E REPPED	Stabilità microbiologica (v. valori guida in Allegato 7)	1.500	675	825
		Anaerobi solfito riduttori (v. valori guida in Allegato 7)			
		Muffe (v. valori guida in Allegato 7)			
		Stafilococchi coagulasi positivi (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Bacillus cereus</i> presunto (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Clostridium perfringens</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		Clostridi produttori di tossine botuliniche (v. valori guida in Allegato 7)			
		Tossine botuliniche (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073)			
		<i>Salmonella</i> spp (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Escherichia coli</i> (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Salmonella</i> spp (v. valori guida in Allegato 7)			
		<i>Bacillus cereus</i> presunto (v. valori guida in Allegato 7)			
SPEZIE ED ERBE AROMATICHE	SPEZIE ED ERBE AROMATICHE	<i>Clostridium perfringens</i> (v. valori guida in Allegato 7)	1.000	450	550
		<i>Listeria monocytogenes</i> (Reg. 2073)			



MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni) Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
ACQUA E BEVANDE ANALCOLICHE	ACQUA POTABILE IMBOTTIGLIATA	<i>Escherichia coli</i> , Enterococchi, <i>Pseudomonas aeruginosa</i> , CBT a 22°C e CBT a 37°C (D. L.vo 31/2001)	1.000	450	550
	ACQUA MINERALE	CBT a 20°C, CBT a 37°C, Coliformi, Streptococchi fecali, Clostridi solfito-riduttori, <i>Pseudomonas aeruginosa</i> , <i>Staphylococcus aureus</i> (Circolare MdS n.17 del 13/09/1991)			
	BEVANDE ANALCOLICHE				
	BIRRA E PRODOTTI ASSIMILABILI	Stagno (per bibite in lattina) (Reg. 1881)			
BEVANDE ALCOLICHE	VINO E PRODOTTI ASSIMILABILI	Metalli pesanti (Pb) (Reg. 1881)	1.400	630	770
	LIQUORI, DISTILLATI E ALTRE BEVANDE ALCOOLICHE				
	ACETI E PRODOTTI ASSIMILABILI				
	AROMI, ENZIMI	verifiche requisiti di purezza(*) Verifiche uso corretto (*)	1.200	540	660



MACROCATEGORIA ALIMENTI	MATRICE	Pericolo da ricercare** (n. singole determinazioni) Si tratta dei pericoli da ricercare nell'ambito di una programmazione minima dei controlli; altri parametri possono essere presi in considerazione se previsti da specifiche norme vigenti o se giustificati da un approccio risk-based.	N. analisi	N. analisi PRODUZIONE (45%) *	N. analisi DISTRIBUZIONE (55%) *
PRODOTTI DESTINATI AI LATTANTI E AI BAMBINI NELLA PRIMA INFANZIA, ALIMENTI PER GRUPPI SPECIFICI (EX ALIMENTI PER UNA ALIMENTAZIONE PARTICOLARE), INTEGRATORI ALIMENTARI	FORMULE PER LATT. e di PROS. ALIM. DESTINATI AI LATT. E AI BAMBINI NELLA PRIMA INFANZIA, ALIMENTI A FINI MEDICI SPECIALI DESTINATI A LATTANTI A BAMBINI NELLA PRIMA INFANZIA E LATTI DESTINATI AI BAMBINI NELLA PRIMA INFANZIA	La scelta delle analisi da effettuare è da farsi sulla base della tipologia del prodotto e sulla sua composizione con riferimento alle norme applicabili	1.500	300	1200
	INTEGRATORI ALIMENTARI	La scelta delle analisi da effettuare è da farsi sulla base della tipologia del prodotto e sulla sua composizione con riferimento alle norme applicabili	3.800	1710	2090
	ALIM. DESTINATI A GRUPPI SPECIFICI DELLA POPOLAZIONE (EX ALIMENTI DESTINATI AD UNA ALIM. PARTICOLARE)	La scelta delle analisi da effettuare è da farsi sulla base della tipologia del prodotto e sulla sua composizione con riferimento alle norme applicabili	2.300	1035	1265
	Oggetti in plastica, carta, gomma, vetro, acciaio inossidabile, ceramica, ecc.	migrazione globale migrazione specifica (plastiche, metalli, gomma ecc.)	1.800	810	990
MATERIALI DESTINATI AL CONTATTO CON GLI ALIMENTI		TOTALE	78.920	35514	43406
<p>Le Regioni possono modificare del 10% la ripartizione delle analisi tra produzione e distribuzione.</p> <p>Per l'applicazione del regolamento CE 1831/2003: 1) si raccomanda di far riferimento anche al relativo articolo due per i prodotti alimentari essiccati, diluiti, trasformati e composti, 2) per tutti gli alimenti in scatola, incluse bibite, è prevista la determinazione dello stagno inorganico, 3) anche la melamina è un pericolo da includere nei controlli sugli alimenti, in particolare negli alimenti in polvere per lattanti. *</p>					

ALLEGATO 7 - Criteri microbiologici

1. ALIMENTI IN POLVERE PER L'INFANZIA, ALIMENTI DIETETICI IN POLVERE A FINI MEDICI SPECIALI, ALIMENTI PRONTI PER LATTANTI E ALIMENTI PRONTI A FINI MEDICI SPECIALI					
Parametri	Metodi	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
<i>Enterobacteriaceae</i>	ISO 21528-1		Assenti in 10 g (n=10, c=0)		Formule per lattanti in polvere e alimenti a fini medici speciali in polvere destinati ai lattanti di età inferiore ai sei mesi. Se in una delle unità campionarie sono rilevate enterobacteriaceae, la partita deve essere sottoposta alla ricerca di <i>Cronobacter</i> spp. (<i>E. sakazakii</i>). Spetta al fabbricante dimostrare, con soddisfazione dell'autorità competente, se esiste una correlazione tra enterobatteriacee e <i>Cronobacter</i> spp. (<i>E. sakazakii</i>).
Muffe	ISO 21527-2	≤ 10 ufc/g	Assenti in 10 g (n=5, c=0)		Formule di proseguimento in polvere
<i>Bacillus cereus</i> presunto	ISO 7932		m=50 ufc/g, M=500 ufc/g (n=5, c=1)		Alimenti per lattanti e alimenti a fini medici speciali pronti per l'uso. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria.
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤ 10 ufc/g ^{1*}			Formule per lattanti in polvere e alimenti a fini medici speciali in polvere destinati ai lattanti di età inferiore ai sei mesi.
<i>Clostridium perfringens</i>	ISO 7937	≤ 50 ufc/g ^{2*}			Alimenti per lattanti e alimenti a fini medici speciali pronti per l'uso. Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Salmonella</i> spp	ISO 6579			Assente in 25 g (n=30, c=0)	Alimenti per lattanti e alimenti a fini medici speciali in polvere destinati ai lattanti di età inferiore ai sei mesi. Formule di proseguimento in polvere.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1			Assente in 25 g (n=10, c=0)	Alimenti per lattanti e alimenti a fini medici speciali pronti per l'uso. Prove regolari relative a questo criterio non sono richieste in circostanze normali per alimenti pronti che sono stati sottoposti a trattamento termico o ad altra trasformazione avente come effetto l'eliminazione di <i>L. monocytogenes</i> , quando non è possibile una ricontaminazione dopo tali trattamenti (v. nota 4 del Regolamento CE 2073/2005 s.m.i.).
<i>Cronobacter</i> spp. (<i>Enterobacter sakazakii</i>)	ISO/TS 22964			Assente in 10 g (n=30, c=0)	Formule per lattanti in polvere e alimenti a fini medici speciali in polvere destinati ai lattanti di età inferiore ai 6 mesi. Vanno effettuati esami in parallelo per enterobatteriacee e <i>Cronobacter</i> spp. (<i>Enterobacter sakazakii</i>), a meno che non sia stata stabilita a livello del singolo impianto una correlazione tra questi microorganismi.

*I valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

1. 10^5 ufc/g e presenza di tossina nell'alimento
2. di carica 10^4 ufc/g e presenza di tossina nell'alimento



2. CIOCCOLATO, CACAO E PRODOTTI A BASE DI CACAO					
Parametri	Metodi	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
Enterobacteriaceae	ISO 21528-1	≤ 100 ufc/g			Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
Salmonella spp	ISO 6579	Assente in 25 g*			Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza solo per gli alimenti RTE.

3. FARINE E FARINE MISTE PER DOLCI PER ULTERIORI PREPARAZIONI					
Parametri	Metodi	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
Escherichia coli	ISO 16649-2	≤ 1.000 ufc/g			Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
Salmonella spp.	ISO 6579	Assente in 25 g			Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.



4. PASTICCERIA FRESCA E PREPARATI PER PASTICCERIA PASTICCERIA E BISCOTTERIA DA FORNO - PANE E PRODOTTI DI PANETTERIA					
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2	≤ 10 ufc/g			Pasticceria fresca e preparati per pasticceria. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria.
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤ 10 ufc/g ²			Pasticceria fresca e preparati per pasticceria. Prelievo alla produzione. Da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
Enterotossine stafilococciche	Reg. CE 2073/2005 e s.m.i. (Metodo europeo di screening dei LCR per gli stafilococchi coagulasi-positivi)	Non rilevabili**			Solo per pasticceria con farciture a base di uova e/o latte e solo in fase di commercializzazione. Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/inque aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Bacillus cereus</i> presunto	ISO 7932	≤ 100 ufc/g ²			Pasticceria fresca e preparati per pasticceria. Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
Muffe	ISO 21527-2	≤ 1.000 ufc/g			Pasticceria e biscotteria da forno - Pane e prodotti di panetteria. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Assente in 25 g (n=5, c=0)	Pasticceria fresca e preparati per pasticceria. Esclusi i prodotti per i quali il processo di lavorazione elimina il rischio Salmonella, come stabilito dal Reg.CE 2073/2005 e s.m.i.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) o/o ≤ 100 ufc/g (n=5, c=0)	Pasticceria fresca Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg. CE/2073/05 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8).
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-2	≤ 1.000 ufc/g			Preparati per pasticceria. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza, solo nel caso:

² di cariche ≥ 10⁵ ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

¹ ingredienti e semilavorati utilizzati in pasticceria

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza.



5. PRODOTTI A BASE DI UOVA E ALIMENTI PRONTI CONTENENTI UOVA CRUDE (DIVERSI DAI PRODOTTI DELLE TABELLE 4 E 6)					
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
<i>Enterobacteriaceae</i>	ISO 21528-2		m= 10 ufc/g o ml; M= 100 ufc/g o ml (n=5, c= 2)		Prodotti a base di uova
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Assente in 25 g o ml (n=5, c=0)	Prodotti a base di uova. esclusi i prodotti per i quali il procedimento di lavorazione o la composizione del prodotto eliminano il rischio di salmonella
				Assente in 25 g o ml (n=5, c=0)	Alimenti pronti contenenti uova crude, esclusi i prodotti per i quali il procedimento di lavorazione o la composizione del prodotto eliminano il rischio di salmonella
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1			Assente in 25 g o ml (n=5, c=0)	Alimenti pronti a base di uova
	ISO 11290-2			o ≤100 ufc/g (n=5, c=0)	Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/2073/05 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8).



6. PASTE ALIMENTARI ALL'UOVO (PASTA ALL'UOVO SECCA, PASTA ALL'UOVO FRESCA, PASTA FARCITA FRESCA E PRECOTTA SURGELATA)					
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤ 1.000 ufc/g ^{1*}			Pasta all'uovo farcita non confezionata. Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
		≤ 1.000 ufc/g ^{1*}			Pasta all'uovo fresca non confezionata. Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
		≤ 500 ufc/g ^{1*}			Pasta all'uovo farcita confezionata. Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
		≤ 100 ufc/g ^{1*}			Pasta all'uovo secca. Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
		≤ 100 ufc/g ^{1*}			Pasta all'uovo farcita precotta surgelata. Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
Enterotossine stafilococciche	Reg. CE/ 2073/2005 e s.m.i. (Metodo europeo di screening del LCR per gli stafilococchi coagulasi-positivi)	Non rilevabili**			Pasta all'uovo fresca confezionata. Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
<i>Bacillus cereus</i> presunto	ISO 7932	≤ 100 ufc/g ^{1*}			Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Clostridium perfringens</i>	ISO 7937	≤ 100 ufc/g			Prelievo alla produzione, da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579	Assente in 25 g			Pasta farcita contenente carne. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria..
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-2	≤ 1000 ufc/g			Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
					Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza, negli alimenti prelevati alla distribuzione, nel caso:

¹di cariche $\geq 10^5 \text{ ufc/g}$ e presenza di tossine nell'alimento

** Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza



7. CARNI FRESCHE E SEPARATE MECCANICAMENTE

PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579	Assente in 25 g*			
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Assente in 25 g	Per le carni separate meccanicamente
<i>Salmonella</i> Enteritidis, <i>Salmonella</i> Typhimurium e variante monofasica 1,4:[5],12:-	ISO 6579 e schema Kaufmann-Le Minor			Assente in 25 g (n=5, c=0)	Solo carne fresca di pollame
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-2	≤1000 ufc/g			Carni da consumarsi previa cottura. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza solo nel caso di alimenti RTE.

8. CARNI MACINATE E PREPARAZIONI DI CARNE

PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
Microorganismi mesofili aerobi	ISO 4833		m= 500.000 ufc/g, M= 5.000.000 ufc/g (n=5, c=2)		Carni macinate: questo criterio non si applica alla carne macinata prodotta al dettaglio quando la conservabilità del prodotto è inferiore a 24 ore
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2		m=50 ufc/g, M=500 ufc/g (n=5, c=2)		Carni macinate
			m=500 ufc/g, M=5.000 ufc/g (n=5, c=2)		Preparazioni di carne da consumarsi cotte
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Assente in 25 g (n=5, c=0)	Carni macinate e preparazioni di carne destinate ad essere consumate crude.
				Assente in 10 g (n=5, c=0)	Carni macinate e preparazioni di carne di pollame destinate ad essere consumate cotte
				Assente in 25 g (n=5, c=0)	Carni macinate e preparazioni di carne di animali diversi dal pollame destinate ad essere consumate cotte
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) c/o ≤100 ufc/g (n=5, c=0)	Carni macinate e preparazioni di carne da consumarsi crude (RTE). Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg. CE/2073/05 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8)
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-2	≤1000 ufc/g			Carni da consumarsi previa cottura. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
<i>Escherichia coli</i> produttori di tossina Shiga (STEC) O157, O26, O111, O103, O145 e O104:H4	ISO TS 13136	Assente in 25 g*			Carni da consumarsi crude. Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza.



9. PRODOTTI A BASE DI CARNE

(Prosciutto, insaccati, salame, cotechino, wurstel, salsiccia non fresca, ...)

PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2	≤ 1.000 ufc/g			Prodotti a base di carne destinati ad essere consumati cotti. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria.
<i>Stafilococchi</i> positivi	ISO 6888	≤ 100 ufc/g			Prodotti a base di carne pronti al consumo. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria.
<i>Clostridium perfringens</i>	UNI EN ISO 7937	≤ 100 ufc/g ^{1*}			Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579	≤ 100 ufc/g ^{2*}		Assente in 25 g (n=5, c=0)	Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria Prodotti a base di carne destinati ad essere consumati crudi, esclusi i prodotti per i quali il procedimento di lavorazione o la composizione del prodotto eliminano il rischio di <i>Salmonella</i> spp.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) e/o ≤ 100 ufc/g (n=5, c=0)	Prodotti a base di carne di pollame destinati ad essere consumati cotti Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/2073/05 e s.m.i. per i prodotti pronti per il consumo (v. note 4, 5, 6, 7 e 8).
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-2	≤ 1000 ufc/g			Carni da consumarsi previa cottura. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria.
<i>Yersinia enterocolitica</i> presunta patogena	ISO 10273	Assente in 25 g ^{**}			Prodotti a base di carne suina destinati ad essere consumati crudi/tal quali. La patogenicità deve essere confermata con la determinazione dei geni di patogenicità. (v. Allegato) Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Escherichia coli</i> produttori di tossina Shiga (STEC) O157, O26, O111, O103, O145 e O104:H4	ISO TS 13136	Assente in 25 g ^{**}			Prodotti a base di carne da consumarsi crudi o poco cotti. Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

¹ di cariche $\geq 10^5$ ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

² di cariche $\geq 10^4$ ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza



10. PRODOTTI DELLA PESCA TRASFORMATI (escluse conserve e semiconserve) E PRODOTTI DELLA PESCA PREPARATI MOLLUSCHI BIVALVI ED ECHINODERMI, TUNICATI GASTEROPODI MARINI, CROSTACEI VIVI						
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE	
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-3		m=1 MPN/g, M=10 MPN/g (n=5, c=2)	≤230 MPN/100 g (n=1, c=0)	Molluschi bivalvi vivi ed echinodermi, tunicati e gasteropodi vivi. Campione aggregato costituito da almeno 10 animali	
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤100 ufc/g			Prodotti sgucciati di crostacei e molluschi cotti	
<i>Vibrio cholerae</i> 01 e 0139	ISO/TS 21872-1		m=100 ufc/g, M=1.000 ufc/g (n=5, c=2) ¹		Prodotti della pesca trasformati e prodotti della pesca preparati. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.	
<i>Vibrio cholerae</i> non-O1 e non-0139 potenzialmente enteropatogeni	ISO/TS 21872-1	≤100 ufc/g ¹ *			Prodotti della pesca trasformati e prodotti della pesca preparati. Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria.	
<i>Vibrio parahaemolyticus</i> potenzialmente enteropatogeno	ISO/TS 21872-1	Assente in 25 g ^{**}			Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.	
Virus Epatite A	ISO/TS 15126-2	Assente in 25 g ^{**}			La patogenicità deve essere confermata con la determinazione dei geni di patogenicità TDH e/o TRH (vedi allegato 7). Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.	
Norovirus GI e GII	ISO/TS 15126-2	Assente nella frazione analizzata*			Campione aggregato di 1 kg e non meno di 10 soggetti da cui si prelevano 2 g di epatopancreas. Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.	
		Assente nella frazione analizzata*			Campione aggregato di 1 kg e non meno di 10 soggetti da cui si prelevano 2 g di epatopancreas. Solo per i molluschi bivalvi vivi, alla produzione, che non riportano in etichetta la dicitura "da consumarsi previa cottura" (nota MdS del 16/06/2015). Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.	



10. PRODOTTI DELLA PESCA TRASFORMATI (escluse conserve e semiconserve) E PRODOTTI DELLA PESCA PREPARATI MOLLUSCHI BIVALVITI ED ECHINODERMI, TUNICATI GASTEROPODI MARINI, CROSTACEI VIVI						
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2				Assente in 25 g (n=5, c=0) c/o ≤100 ufc/g (n=5, c=0)	Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/2073/05 e s.m.i. Prove regolari relative a questo criterio non sono richieste per i molluschi bivalvi vivi secondo la nota 4 del suddetto regolamento. Per gli altri alimenti appartenenti a questa categoria vedere altre note relative a <i>Listeria monocytogenes</i> presenti nel suddetto regolamento
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-2	≤1000 ufc/g				Prodotti della pesca da consumarsi previa cottura. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria.
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579				Assente in 25 g (n=5, c=0)	Molluschi bivalvi vivi ed echinodermi, tunicati e gasteropodi vivi. Crostacei e molluschi cotti.
Istamina	HPLC	Assente in 25 g ¹ **				Prodotti della pesca trasformati e prodotti della pesca preparati. Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.
					m=100mg/kg; M=200 mg/kg (n=9, c=2)	Prodotti della pesca trasformati, immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità, ottenuti da specie ittiche associate con tenore elevato di istidina (vedi nota 17 Reg CE/2073/05 e s.m.i.)
					m=200mg/kg; M=400 mg/kg (n=9, c=2)	Prodotti della pesca trasformati che hanno subito un trattamento di maturazione enzimatica in salamoia, tranne salsa di pesce prodotta mediante fermentazione, immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità, ottenuti da specie ittiche associate con un tenore
					400 mg/kg (n=1)	Salsa di pesce prodotta mediante fermentazione di prodotti della pesca, immessa sul mercato durante il periodo di conservabilità

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

¹di cariche ≥ 10⁸ ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza



11. LATTE CRUDO DESTINATO AL CONSUMO UMANO DIRETTO ¹ (previa bollitura) ²				
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤ 500 ufc/ml ¹		Al momento dell'erogazione: Campionamento in accordo con Intesa Stato-Regioni del 25/01/2007 (GU 13/02/2007)
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579	Assenza in 25 ml		Al momento dell'erogazione: Campionamento in accordo con Intesa Stato-Regioni del 25/01/2007 (GU 13/02/2007)
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1	Assenza in 25 ml		Al momento dell'erogazione: Campionamento in accordo con Intesa Stato-Regioni del 25/01/2007 (GU 13/02/2007)
<i>Escherichia coli</i> produttori di tossina Shiga (STEC) O157, O26, O111, O103, O145 e O104:H4	ISO TS 13136	Assenza in 25 ml		Al momento dell'erogazione: Campionamento in accordo con Intesa Stato-Regioni del 25/01/2007 (GU 13/02/2007)
<i>Campylobacter</i> termotolleranti	ISO 10272-1	Assenza in 25 ml		Al momento dell'erogazione: Campionamento in accordo con Intesa Stato-Regioni del 25/01/2007 (GU 13/02/2007)

¹ Latte vaccino e latte di altre specie

² per parametri aggiuntivi vedi specifici decreti regionali

12. LATTE TRATTATO TERMICAMENTE				
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i
Stabilità microbiologica ¹	Conferenza Stato Regioni del 10 maggio 2007 ¹	Stabile all'esame ispettivo previa incubazione		Latte UHT. Incubazione della confezione integra per 15 gg a 30°C o per 7 gg a 55°C. Il prodotto deve mantenersi stabile e privo di alterazioni evidenti, da riferirsi a crescita microbica ² , ai sensi del Reg. CE 2074/2005 e s.m.i. Prelievo alla distribuzione effettuato in almeno due unità campionarie e cinque aliquote. Prelievo alla produzione/importazione effettuato in almeno 14 unità campionarie e tre/quattro aliquote.
Enterobacteriaceae	ISO 21528-2		≤ 10 ufc/ml (n=5; c=0)	Latte pastorizzato e altri prodotti lattiero-caseari liquidi pastorizzati. Il criterio non si applica ai prodotti destinati ad essere ulteriormente trasformati nell'industria alimentare.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Latte pastorizzato. Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/2073/05 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7, 8)

¹ prova non ancora accreditata in attesa di validazione attraverso prove interlaboratorio

² Nel caso in cui l'alterazione non sia attribuibile a crescita microbica, (esempi: rigonfiamenti della confezione odore atipico, presenza di coaguli...) procedere ad idoneo accertamento microbiologico al fine di verificare la sterilità, mediante CBT seguendo il metodo ISO 4833-1.



13. LATTE IN POLVERE E SIERO DI LATTE IN POLVERE				
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg. CE/2073/05 e s.m.i.	Criteri sicurezza alimentare Reg. CE/2073/05 e s.m.i.
<i>Enterobacteriaceae</i>	ISO 21528-2		≤ 10 ufc/g (n=5, c=0)	
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888		m = 10 ufc/g M = 100 ufc/g (n=5; c=2) ¹	
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Assente in 25 g (n=5, c=0)
Enterotossine stafilococciche	Reg. CE 2073/2005 e s.m.i. (Metodo europeo di screening del LCR per gli stafilococchi coagulasi-positivi)			Non rilevabili in 25 g (n=5, c=0)
				Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità

¹ Latte vaccino e latte di altre specie

14. LATTE COAGULATO, CREME DI LATTE COAGULATO, PRODOTTI A BASE DI LATTE LIQUIDI O GELIFICATI (MASCARPONE, BUDINO, PANNA COTTA, ...) YOGURT E LATTI FERMENTATI - GELATI E DESSERT A BASE DI LATTE CONGELATI				
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg. CE/2073/05 e s.m.i.	Criteri sicurezza alimentare Reg. CE/2073/05 e s.m.i.
<i>Enterobacteriaceae</i>	ISO 21528-2		≤ 10 ufc/ml (n=5, c=0)	
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888		m = 10 ufc/g, M = 100 ufc/g (n=5, c=2)	
Muffe	ISO 21527-1	≤ 100 ufc/g ¹		
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579	≤ 100 ufc/g		
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			
Enterotossine stafilococciche	Reg. CE 2073/2005 e s.m.i. (Metodo europeo di screening del LCR per gli stafilococchi coagulasi-positivi)	Non rilevabili in 25 g ^{1, **}		

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza, nel caso:

1. *Enterobacteriaceae* $\geq 10^5$ ufc/g o ml e presenza di tossine nell'alimento
2. *Salmonella* spp. o *Listeria monocytogenes* $\geq 10^2$ ufc/g o ml e presenza di tossine nell'alimento

Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza

15. BURRO E PANNA				
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2		m=100 ufc/g (n=5, c=2)	NOTE Burro e panna a base di latte crudo o di latte sottoposto a trattamento termico a temperatura inferiore a quella della pastorizzazione.
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤100 ufc/g ¹ *		Burro e panna a base di latte crudo o di latte sottoposto a trattamento termico a temperatura inferiore a quella della pastorizzazione. In caso di valori > 10 ⁵ ufc/g non è possibile ufc/g o ml effettuare la ricerca delle enterossine stafilocociche sulla matrice burro. Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte da una unità campionaria.
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Burro e panna ottenuti da latte crudo o da latte sottoposto a trattamento termico a temperatura inferiore a quella della pastorizzazione. Esclusi i prodotti per i quali il fabbricante può dimostrare, con soddisfazione dell'autorità competente, che grazie al tempo di maturazione e all'aw del prodotto, non vi è rischio di <i>Salmonella</i> spp.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) Assente in 25 g (n=5, c=0) e/o ≤100 ufc/g (n=5, c=0)

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

¹di cariche ≥ 10⁵ ufc/g o ml e presenza di tossine nell'alimento

16. PRODOTTI A BASE DI LATTE (DIVERSI DAGLI ALIMENTI PRESENTI NELLE TABELLE 12, 13, 14, 15)				
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2		m=100 ufc/g o ml M=1.000 ufc/g o ml (n=5, c=2)	NOTE Formaggi a base di latte o siero di latte sottoposto a trattamento termico. Formaggio a base di latte crudo. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquote composta da una singola unità campionaria.



16. PRODOTTI A BASE DI LATTE (DIVERSI DAGLI ALIMENTI PRESENTI NELLE TABELLE 12, 13, 14, 15)					
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
Stafilococchi coagulasi positivi			m=10.000 ufc/g. M=100.000 ufc/g (n=5, c=2) ¹		Formaggio a base di latte crudo. Fase del processo di lavorazione in cui si prevede che il numero degli stafilococchi sia il più alto.
			m=100 ufc/g. M=1.000 ufc/g (n=5, c=2) ¹		Formaggi ottenuti da latte sottoposto a trattamento termico a temperatura inferiore a quella della pastorizzazione. Formaggi stagionati a base di latte o siero di latte sottoposto a pastorizzazione o a trattamento termico a temperatura più elevata.
	ISO 6888				Fase del processo di lavorazione in cui si prevede che il numero degli stafilococchi sia il più alto. Esclusi i formaggi per i quali il fabbricante può dimostrare, con soddisfazione delle autorità competenti, che il prodotto non presenta un rischio per quanto concerne l'enterotossina stafilococcica.
			m=10 ufc/g. M=100 ufc/g (n=5, c=2) ¹		Formaggi a pasta molle non stagionati (formaggi freschi) a base di latte o siero di latte sottoposto a pastorizzazione o a trattamento termico a temperatura più elevata.
					Esclusi i formaggi per i quali il fabbricante può dimostrare, con soddisfazione delle autorità competenti, che il prodotto non presenta un rischio per quanto concerne l'enterotossina stafilococcica.
Muffe	ISO 21527-1 ISO 21527-2	≤100 ufc/g			Formaggio grattugiato. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria.
Salmonella spp.	ISO 6579			Assente in 25 g (n=5, c=0)	Formaggi ottenuti da latte crudo o da latte sottoposto a trattamento termico a temperatura più bassa della pastorizzazione. Esclusi i prodotti per i quali il fabbricante può dimostrare, con soddisfazione dell'autorità competente, che grazie al tempo di maturazione e all'Aw del prodotto, non vi è rischio di <i>Salmonella</i> spp.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) e/o ≤100 ufc/g (n=5, c=0)	Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/2073/05 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8).
Enterotossine stafilococciche	Reg. CE 2073/2005 e s.m.i. (Metodo europeo di screening del PCR per gli stafilococchi coagulasi-positivi)			Non rilevabili in 25 g (n=5, c=0)	Prodotti immessi sul mercato durante il loro periodo di conservabilità. Applicabile ai prodotti del capitolo 2 punti 2.2.3, 2.2.4 e 2.2.5 dell'Allegato 1 del Regolamento CE 2073/2005 e s.m.i. relativamente al parametro stafilococco coagulasi positivo.
<i>Escherichia coli</i> produttori di tossina Shiga (STEC) O157, O26, O111, O103, O145 e O104:H4	ISO TS 13136	Assente in 25 g**			Campionare preferibilmente formaggi a base di latte crudo o sottoposto a trattamento termico a temperatura inferiore a quella della pastorizzazione. Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza.



17. FRUTTA E ORTAGGI PRETAGLIATI PRONTI AL CONSUMO (IV gamma) SEMI GERMOGLIATI PRONTI AL CONSUMO					
PARAMETRO	Metodi	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2		m = 100 ufc/g; M = 1.000 ufc/g (n=5; c=2)		Frutta e ortaggi pretagliati (pronti al consumo).
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤ 100 ufc/g ^{1*}			Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Assente in 25 g (n=5, c=0)	Frutta e ortaggi pretagliati (pronti al consumo). Semi germogliati pronti al consumo (prova preliminare effettuata sulla partita di semi prima dell'inizio del processo di germinazione o campionamento da eseguire nella fase in cui è considerata più elevata la probabilità di rilevare la presenza di <i>Salmonella</i> spp.)
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) o ≤ 100 ufc/g (n=5, c=0)	Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/2073/05 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8).
<i>E. coli</i> produttori di tossina Shiga (STEC) O157, O26, O111, O103, O145 e O104:H4	ISO TS 13136			Assente in 25 g (n=5, c=0)	Semi germogliati
<i>Virus dell'epatite A</i> e <i>Norovirus GI e GII</i>	ISO 15126	Assente in 25 g**			Frutti di bosco e vegetali a foglia. Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

¹ di cariche ≥ 105 ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza.

18. SUCCHIE E NETTARI DI FRUTTA O DI ORTAGGI NON PASTORIZZATI (PRONTI AL CONSUMO)					
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2		m=100, M=1.000 ufc/g o ml (n=5, c=2)		
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Assente in 25 g o ml (n=5, c=0)	
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g o ml (n=5, c=0) e/o ≤ 100 ufc/g o ml (n=5, c=0)	Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/2073/2005 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8)
Muffe	ISO 21527-1	≤ 1.000 ufc/g o ml			Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta da una singola unità campionaria.
<i>Escherichia coli</i> produttori di tossina Shiga (STEC) O157, O26, O111, O103, O145 e O104:H4	ISO TS 13136	Assente in 25 g o ml**			Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza.



19. PREPARAZIONI ALIMENTARI/GASTRONOMICHE PRONTE PER IL CONSUMO NON COTTE O CON ALCUNI INGREDIENTI CRUDI (ES. PESTO, INSALATE MISTE, TRAMEZZINI..)					
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
Enterobacteriaceae	ISO 21528-2	≤1.000 ufc/g			Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2	≤50 ufc/g			Preparazioni alimentari contenenti carni macinate. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
		≤500 ufc/g			Preparazioni alimentari contenenti preparazioni a base di carne. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
		≤10.000 ufc/g			Preparazioni alimentari contenenti formaggio prodotto con latte crudo. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤100 ufc/g ¹			Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
		≤10.000 ufc/g ¹			Preparazioni alimentari contenenti formaggio prodotto con latte crudo. Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
<i>Bacillus cereus</i> presunto	ISO 7932	≤1.000 ufc/g ¹			Preparazioni alimentari ricche in amido (riso, pasta, patate) e verdure cotte. Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
<i>Clostridium perfringens</i>	ISO 7937	≤1000 ufc/g ²			Preparazioni alimentari contenenti prodotti a base di carne e prodotti della pesca. Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579			Assente in 25 g (n=5, c=0)	Preparazioni alimentari contenenti carne macinata e preparazioni a base di carne destinati ad essere consumati crudi e alimenti pronti contenenti uova crude. Esclusi i prodotti per i quali il procedimento di lavorazione o la composizione del prodotto eliminano il rischio di <i>Salmonella</i> spp.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) e/o ≤100 ufc/g (n=5, c=0)	Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/073/2005 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8 del Regolamento CE 2073/2005 s.m.i.).

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

¹ di cariche ≥105 ufc/g o ml e presenza di tossine nell'alimento

² di cariche ≥104 ufc/g o ml e presenza di tossine nell'alimento



20. PREPARAZIONI ALIMENTARI/GASTRONOMICHE COTTE PRONTE PER IL CONSUMO (ES. PRIMI PIATTI COTTI, SECONDI PIATTI COTTI, VERDURE COTTE, VITELLO TONNATO, GALANTINA, INSALATA DI RISO, INSALATA DI POLLO...)					
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i	NOTE
Enterobacteriaceae	ISO 21528-2	≤ 100 ufc/g			Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2	≤ 10 ufc/g			Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤ 100 ufc/g ^{1*}			Prelievo alla produzione da eseguire in un quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579	Assente in 25 g ^{2*}			Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) e/o ≤ 100 ufc/g (n=5, c=0)	Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE/2073/2005 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8 del Regolamento CE 2073/2005 s.m.i.).
<i>Bacillus cereus</i> presunto	ISO 7932	≤ 100 ufc/g ^{1*}			Preparazioni alimentari ricche in amido (riso, pasta, patate) e verdure cotte. Prelievo alla produzione da eseguire in un quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
<i>Clostridium perfringens</i>	ISO 7937	≤ 10 ufc/g ^{2*}			Preparazioni alimentari contenenti carne e prodotti della pesca. Prelievo alla produzione da eseguire in un quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
Enterotossine stafilococciche	Reg. CE 2073/2005 e smi (Metodo europeo di screening dei LCR per gli stafilococchi coagulasi-positivi)	Non rilevabili in 25 g ^{2*}			Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

¹di cariche ≥ 10⁵ ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

²di cariche ≥ 10⁴ ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza



21. SPEZIE (es. cannella, pepe disidratati) - ERBE AROMATICHE (es. basilico, prezzemolo disidratati)				
PARAMETRO	METODO	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i
<i>Escherichia coli</i>	ISO 16649-2	≤ 10 ufc/g		Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
<i>Bacillus cereus</i> presunto	ISO 7932	≤ 1.000 ufc/g ^{1*}		Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
<i>Salmonella</i> spp	ISO 6579	Assente in 25 g ^{2*}		Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Clostridium perfringens</i>	ISO 7937	≤ 100 ufc/g ^{2*}		Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte di una singola unità campionaria.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1 ISO 11290-2			Assente in 25 g (n=5, c=0) e/o ≤ 100 ufc/g (n=5, c=0)

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

¹ di cariche ≥ 10⁵ ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

² di cariche ≥ 10⁴ ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza

22. CONSERVE - SEMICONSERVE - REPFED (REFRIGERATED PROCESSED FOODS OF EXTENDED DURABILITY: PIATTI PRONTI REFRIGERATI, DESSERT REFRIGERATI, MERENDINE AD ELEVATO)				
Parametri	Metodi	Valori guida	Criteri igiene processo Reg CE/2073/05 e s.m.i	Criteri sicurezza alimentare Reg CE/2073/05 e s.m.i
pH	Metodo accreditato (MMFHPB, AOAC, ISO, Metodo Interno)	≤ 4,6		La determinazione è relativa alla valutazione del rischio di crescita e tossigenesi di clostridi produttori di tossine botuliniche. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
Aw	ISO 21807	≤ 0,93		La determinazione è relativa alla valutazione del rischio di crescita e tossigenesi di clostridi produttori di tossine botuliniche. Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
Stabilità ¹	ISS 96-35	Conforme		Solo per le conserve. Prelievo alla produzione/importazione da eseguire con tre/quattro aliquote composte da 8 unità campionarie. Prelievo alla distribuzione da eseguire con una sola aliquota composta da 3 unità campionarie.
Anaerobi solfito riduttori	ISO 15213			Solo per le semiconserve (compresi REPFED). Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
Muffe	ISO 21527-1 ISO 21527-2	≤ 1.000 ufc/g		Solo per semiconserve (compresi REPFED). Prelievo alla produzione da eseguire in una sola aliquota composta di una singola unità campionaria.
Stafilococchi coagulasi positivi	ISO 6888	≤ 100 ufc/g ^{2*}		Solo per semiconserve (compresi REPFED). Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Bacillus cereus</i> presunto	ISO 7932	≤ 100 ufc/g ^{2*}		Solo per semiconserve (compresi REPFED). Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria.



22. CONSERVE – SEMICONSERVE – REPFED (REFRIGERATED PROCESSED FOODS OF EXTENDED DURABILITY: PIATTI PRONTI REFRIGERATI, DESSERT REFRIGERATI, MERENDINE AD ELEVATO)					
<i>Clostridium perfringens</i>	ISO 7937	≤ 10 ufc/g ¹ *			Per prodotti contenenti carne o prodotti della pesca. La ricerca verrà eseguita nelle semiconserve (compresi REPFED) solo in presenza di anaerobi solfito riduttori. Prelievo alla produzione da eseguire in quattro aliquote composte da una singola unità campionaria.
Clostridi produttori di tossine botuliniche	CNRB30.000 (Mouse test)				La ricerca verrà eseguita nelle conserve e semiconserve (compresi i REPFED) solo nel caso in cui i valori chimico-fisici risultano compatibili con la crescita e l'ossigenazione dei clostridi produttori di tossine botuliniche (pH > 4.6 e Aw > 0.935) nei prodotti non sottoposti a trattamenti di stabilizzazione microbiologica (es. sterilizzazione nel caso di conserve poche acide (pH>4.6) o pastorizzazione nel caso di conserve acide, oppure pastorizzazione unita alla conservazione in condizioni di refrigerazione per le semiconserve. Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.
	CNRB31.000 (PCR test) ISO/TS 17919 (PCR test)	Assenti**			
Tossine botuliniche	CNRB30.000 (Mouse test)	Assente ^o			La ricerca verrà eseguita solo in presenza di valori di pH e Aw compatibili con la crescita e l'ossigenazione di clostridi produttori di tossine botuliniche (pH > 4.6 e Aw > 0.935). Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.
<i>Listeria monocytogenes</i>	ISO 11290-1				Solo per semiconserve (compresi REPFED). Prodotti pronti al consumo (prove regolari relative a questo criterio non sono richieste dal Reg. CE 2073/2005 e s.m.i. in circostanze normali). Analisi eseguita secondo quanto disposto dal Reg CE 2073/2005 e s.m.i. (v. note 4, 5, 6, 7 e 8).
	ISO 11290-2	Assente in 25 g (n=5, c=0) e/o ≤100 ufc/g (n=5, c=0)			
<i>Salmonella</i> spp.	ISO 6579	Assenza in 25 g**			Solo per semiconserve (compresi REPFED) Prelievo alla distribuzione da eseguire in quattro/cinque aliquote composte da una singola unità campionaria.

¹ prova non ancora accreditata in attesa di validazione attraverso prove inter laboratorio

*Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza nel caso:

2di cariche ≥ 105 ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

3di cariche ≥ 104 ufc/g e presenza di tossine nell'alimento

**Tali valori guida verranno gestiti come criteri di sicurezza



ALLEGATO 8 - Accertamenti analitici per microrganismi e loro tossine responsabili di Malattie Trasmesse dagli Alimenti (MTA)

Nei casi di malattie trasmesse dagli alimenti (MTA) nel corso di episodi di tossinfezioni alimentari per i metodi analitici ed i limiti di accettabilità si deve far riferimento alla tabella 1.

Fatto salvo quanto già previsto dalla normativa vigente il presente allegato indica i limiti di accettabilità e gli accertamenti da effettuare per ciascun microrganismo e/o tossina derivata, tra i più frequentemente implicati nella genesi di tossinfezioni alimentari prelevati a livello di distribuzione e somministrazione.

I campioni si riferiscono a casi di probabili o accertate malattie infettive e/o riguardano prodotti alimentari contaminati che, nell'ambito del sistema di allerta rapido, potrebbero costituire motivo di notifica di allerta, notifica di informazione o notifica di respingimento alla frontiera (così come definite nel Regolamento CE n.16/2011) o, in altri contesti, motivo di provvedimenti in ambito nazionale.

In relazione alle caratteristiche dell'episodio tossinfettivo (sintomatologia, matrici alimentari ecc) e alle richieste dell'ente prelevatore il Laboratorio effettua le indagini analitiche opportune come riportate nelle tabelle 1 e 2.

Nel caso di una MTA, la quantità di alimento disponibile potrebbe essere inferiore a quanto indicato nelle norme; in tal caso il risultato sarà espresso facendo riferimento alla quantità analizzata.



Tabella 1. Agenti di intossicazione.

Agente di intossicazione	Ricerca di tossine nell'alimento (metodiche)	Ricerca del microorganismo tossigeno	Limite di accettabilità/quantità analizzata
<i>Tossine stafilococciche</i>	+ Reg. CE 2073/2005 e smi (Metodo europeo di screening del LCR per gli stafilococchi coagulasi-positivi)	-	Assenti
<i>Tossine botuliniche</i>	+ POACMI02.00n (Mouse test)	+ POACMI02.00n (Mouse test) POACMI03.00n (PCR test)	Assenti
<i>Tossina emetica prodotta da B. cereus</i>	<i>Kit commerciale/metodo interno</i>	-	Assente*

* verificare la presenza geni codificanti per la tossina emetica



Tabella 2. Agenti infettivi

Agente infettivo	Caratterizzazione biochimica e/o sierologica (metodiche)	Test di patogenicità (metodiche)	Limite di accettabilità/quantità analizzata
<i>Salmonella</i> spp.	+ (ISO 6579)	-	Assente
<i>Campylobacter</i> termofili (<i>C. jejuni</i> , <i>C. coli</i> , <i>C. upsaliensis</i>)	+ (ISO 10272-1)	-	Assente
<i>Clostridium perfringens</i>	+ (ISO 7937)	+ (ricerca tossine: kit commerciali/metodi interni)	$\leq 10^4$ ufc/g/ml e assenza tossina nell'alimento**
<i>Bacillus cereus</i> enterotossigeno	+ (ISO 7932)	+ (ricerca tossine: kit commerciali/metodi interni)	$\leq 10^5$ ufc/g e assenza di tossina diarroica nell'alimento
<i>Stafilococchi</i> coagulasi positivi	(ISO 6888)	+ (ricerca tossine)	$\leq 10^3$ ufc/g e assenza di tossine stafilococciche nell'alimento
<i>Escherichia coli</i> produttori di tossina Shiga (STEC) O157, O26, O111, O103, O145 e O104:H4	(ISO TS 13136)	+ (Identificazione geni di virulenza)	Assente
<i>Listeria monocytogenes</i>	+ (ISO 11290 parti 1 e 2)	-	Assente o ≤ 100 ufc/g
<i>Yersinia enterocolitica</i>	+ (ISO 10273)	+ (ISO 10273, id. sierotipo e gene <i>Ail</i>)	Assente
<i>Vibrio parahaemolyticus</i>	+ (ISO /TS 21872-1)	+ (Identificazione geni di patogenicità TDH e/o TRH)	Assente
<i>Vibrio cholerae</i> O1 e O139	+ (ISO /TS 21872-1)	+ (Identificazione sierologica)	Assente
<i>Vibrio cholerae</i> non O1 e non O139	+ (ISO /TS 21872-1)	+ (Identificazione geni di virulenza STO/STN)	Assente
<i>Virus epatite A</i>	+ (ISO 15126-2)		Assente
<i>Norovirus GI e GII</i>	+ (ISO 15126-2)		Assenti
<i>Cronobacter</i> spp.	+ (ISO /TS 22964)		Assente
<i>Shigella</i> spp.	+ (ISO 21567)		Assente
Istamina	HPLC		100 mg/kg



ALLEGATO 9 - Tabelle di rendicontazione dei controlli

REGISTRO ANNUALE DELLE ATTIVITÀ ISPETTIVE E DI AUDIT SU STABILIMENTI ALIMENTARI

Tabella A – Sommario attività ispettiva e di audit

REGIONE/PROVINCIA _____ ANNO _____

Numero di stabilimenti*	Attività ispettiva			Attività di audit		
	Numero di stabilimenti i ispezionati (1)	Numero di ispezioni (2)	Numero di stabilimenti i con relazioni d'ispezione di non conformità (3)	Numero di stabilimenti i auditati (4)	Numero di audit (5)	Il numero di stabilimenti i con rapporti finali di audit di non conformità (6)

*lo stabilimento è identificato con l'identificativo fiscale dell'impresa a cui appartiene, più le coordinate geografiche del luogo di ubicazione o, in mancanza di queste, dell'indirizzo comprensivo del numero civico. Nel caso di stabilimenti con più tipologie di attività produttive, lo stabilimento deve essere conteggiato una sola volta.

(1) Il **numero di stabilimenti ispezionati** è il numero di stabilimenti che sono stati assoggettati ad almeno una ispezione (una o più ispezioni) durante il periodo di riferimento

(2) Il **numero d'ispezioni** è il numero di relazioni, o *verbali*, d'ispezione (risultato delle ispezioni) relative allo stabilimento.

(3) Il **numero di stabilimenti con relazioni di non conformità** è il numero di stabilimenti per i quali nel periodo di riferimento è stata emessa almeno una relazione (una o più relazioni) di non conformità.

(4) Il **numero di stabilimenti auditati** è il numero di stabilimenti che sono stati assoggettati ad almeno un audit (uno o più audit) durante il periodo di riferimento.

(5) Il **numero di audit** è il numero di *rapporti finali* di audit relativi allo stabilimento.

(6) Il **numero di stabilimenti con rapporti finali di audit di non conformità** è il numero di stabilimenti per i quali nel periodo di riferimento è stato emesso almeno un rapporto finale (uno o più rapporti finali) di non conformità.

REGISTRO ANNUALE DELLE ATTIVITÀ ISPETTIVE E DI AUDIT SU STABILIMENTI ALIMENTARI

Tabella B-Ispezioni – Attività ispettiva per attività produttiva dello stabilimento

REGIONE/PROVINCIA _____ ANNO _____

Attività produttiva dello stabilimento		Numero di stabilimenti che svolgono l'attività produttiva*	Attività ispettiva sull'attività produttiva														
			Numero di stabilimenti ispezionati per l'attività produttiva	Numero di ispezioni sull'attività produttiva	Numero di stabilimenti con rapporto finale di non conformità per l'attività produttiva	Numero sanzioni	Numero notizie di reato	Numero Sequestri	Numero provvedimenti (Art. 54 par. 2 Reg. CE 882/2004)**								
									a)	b)	c)	d)	e)	f)	g)	h)	
Codice	Descrizione																
	Caccia Attività registrate 852																
	Pesca Imprese registrate 852 che effettuano attività di pesca																
	Raccolta molluschi Imprese registrate 852 che effettuano attività di produzione/raccolta molluschi																
	Produzione di alimenti in allevamento per la vendita diretta al consumatore latte crudo e uova																
	Raccolta vegetali spontanei																
	Coltivazioni permanenti ad uso alimentare umano																
	Coltivazioni non permanenti ad uso alimentare umano																
	Lavorazione di frutta e di ortaggi (esclusi i succhi di frutta e di ortaggi)																
	Produzione di bevande di frutta /ortaggi																
	Produzione di olii e grassi vegetali																
	Produzione di bevande alcoliche																
	Lavorazione di cereali, semi, legumi e tuberi																
	Produzione di zucchero																
	Lavorazione del caffè																
	Lavorazione del tè ed altri vegetali per infusi																
	Produzione di pasta secca e/o fresca																
	Produzione di pane, pizza e prodotti da forno e di pasticceria - freschi e secchi																
	Produzione di prodotti di gelateria (in impianti non riconosciuti)																
	Produzione e lavorazione del cioccolato, produzione pastigliaggi, gomme, confetti, caramelle, ecc.																
	Produzione di cibi pronti in genere																
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia																
	Sale																
	Macellazione ed eviscerazione di prodotti della pesca presso aziende di acquacoltura																
	Macellazione di avicunicoli presso aziende agricole																
	Lavorazione e trasformazione di carne, prodotti a base di carne e preparazioni di carne in impianti non riconosciuti funzionalmente annessi a esercizio di vendita, contigui o meno ad essi																
	Lavorazione e trasformazione di prodotti della pesca in impianti non riconosciuti funzionalmente annessi a esercizio di vendita, contigui o meno ad essi																
	Raccolta* e lavorazione di prodotti dell'apiario *inteso come centro di conferimento e non come produzione primaria																
	Produzione di prodotti a base di latte (in impianti non riconosciuti)																
	Ristorazione collettiva (comunità ed eventi)																
	Ristorazione pubblica																
	Commercio all'ingrosso di alimenti e bevande, cash and carry																
	Commercio al dettaglio di alimenti e bevande																
	Commercio ambulante																
	Deposito conto terzi di alimenti non soggetto a riconoscimento																

Attività produttiva dello stabilimento		Numero di stabilimenti che svolgono l'attività produttiva*	Attività ispettiva sull'attività produttiva								Numero provvedimenti (Art. 54 par. 2 Reg. CE 882/2004)**							
			Numero di stabilimenti ispezionati per l'attività produttiva	Numero di ispezioni sull'attività produttiva	Numero di stabilimenti con rapporto finale di non conformità per l'attività produttiva	Numero sanzioni	Numero notizie di reato	Numero Sequestri			a)	b)	c)	d)	e)	f)	g)	h)
Codice	Descrizione																	
	Piattaforma di distribuzione alimenti																	
	Deposito funzionalmente ma non materialmente annesso ad esercizi di produzione e o vendita di alimenti																	
	Trasporto di alimenti e bevande conto terzi																	
	Produzione di germogli per l'alimentazione umana e di semi per la produzione di germogli																	
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia																	
	Industrie Produz./Trasform/confezionamento Alimenti senza glutine. Alimenti a fini medici speciali e altri alimenti ex Dir. 2009/39 e modifiche e/o aggiornamenti ad esclusione di quelli destinati a lattanti e a bambini nella prima infanzia																	
	Industrie Produz./Trasform/confezionamento formule per lattanti e di proseguimento (Dir. 141/2006, modifiche e/o aggiornamenti), latt. destinati ai bambini e alimenti per la prima infanzia (Dir. 125/2006, modifiche e/o aggiornamenti) alimenti a fini medici speciali e altri dietetici (dir. 2009/39, modifiche e/o aggiornamenti) destinati a lattanti e bambini nella prima infanzia																	
	Produzione e confezionamento di additivi alimentari																	
	Produzione e confezionamenti di aromi alimentari																	
	Produzione e confezionamento di enzimi alimentari																	
	Deposito frigorifero autonomo -CS																	
	Impianto autonomo di riconfezionamento -RW-																	
	Mercato all'ingrosso-WM-																	
	I Carni di ungulati domestici: Macelli-SII bovini, suini, ovini, caprini, equini, ratiti																	
	I Carni di ungulati domestici: Laboratorio di sezionamento -CP-																	
	II Carni di pollame e di lagorfi: Macello-SH																	
	II Carni di pollame e di lagorfi: Laboratorio di sezionamento -CP-																	
	III Carni di selvaggina allevata: Macello-SH																	
	III Carni di selvaggina allevata: Laboratorio di sezionamento -CP-																	
	IV Carni di selvaggina cacciata: Laboratorio di sezionamento -CP-																	
	IV Carni di selvaggina cacciata: Centro di lavorazione selvaggina-GHE																	
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Carni macinate -MM																	
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Preparazioni di carni-MP																	
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Carni sep. Meccanicamente-MSM-																	
	VI Prodotti a base di carne: Impianto di lavorazione-PP-																	
	VII Molluschi bivalvi vivi: Centro di depurazione-PC-																	
	VII Molluschi bivalvi vivi: Centro di spedizione_DC																	
	VII Prodotti della pesca: Nave officina-FV-																	
	VII Prodotti della pesca: Nave deposito frigorifero-ZV-																	



Attività produttiva dello stabilimento		Numero di stabilimenti che svolgono l'attività produttiva*	Attività ispettiva sull'attività produttiva							Numero provvedimenti (Art. 54 par. 2 Reg. CE 882/2004)**							
			Numero di stabilimenti ispezionati per l'attività produttiva	Numero di ispezioni sull'attività produttiva	Numero di stabilimenti con rapporto finale di non conformità per l'attività produttiva	Numero sanzioni	Numero notizie di reato	Numero Sequestri		a)	b)	c)	d)	e)	f)	g)	h)
Codice	Descrizione																
	VII Prodotti della pesca: Impianti prodotti della pesca freschi -FFPP-																
	VII Prodotti della pesca: Impianto per carni di pesce separate meccanicamente -MSM-																
	VII Prodotti della pesca: Impianto di trasformazione-PP-																
	VII Prodotti della pesca: Mercato ittico-WM-																
	VII Prodotti della pesca: Impianto collettivo delle aste																
	IX Latte e prodotti a base di latte: Centro di raccolta-CC-																
	IX Latte e prodotti a base di latte: Centro di standardizzazione-PP-																
	IX Latte e prodotti a base di latte: Trattamento termico-PP-																
	IX Latte e prodotti a base di latte: Stabilimento di trasformazione -PP-																
	IX Latte e prodotti a base di latte: Stagionatura-PP-																
	X Uova e ovo prodotti: Centro di imballaggio-EPC-																
	X Uova e ovo prodotti: Stabilimento produzione uova liquide-LFP-																
	X Uova e ovo prodotti: Stabilimento di trasformazione -PP-																
	XI Cosce di rana e di lumache: Macello-SH-																
	XI Cosce di rana e di lumache: Stabilimento di trasformazione -PP-																
	XII Grassi animali fusi: Centro di raccolta-CC-																
	XII Grassi animali fusi: Stabilimento di trasformazione-PP																
	XIII Stomaci, vesciche e intestini trattati: Stabilimento di trasformazione -PP-																
	XIV Gelatine: Centro di raccolta (ossa e pelli)-CC-																
	XIV Gelatine: Stabilimento di trasformazione-PP																
	XV Collagene: Centro di raccolta (ossa e pelli)-CC-																
	XV Collagene: Stabilimento di trasformazione-PP																
	Legno																
	Carta e cartone																
	Materie plastiche																
	Cellulosa rigenerata																
	Gomma																
	Metalli e leghe																
	Metalli e leghe (acciaio inox)																
	Metalli e leghe (alluminio)																
	Metalli e leghe (banda stagnata e cromata)																
	Vetro																
	Ceramica																
	Materiali attivi e intelligenti																
	Altri materiali (Adesivi, Sughero, Resine a scambio ionico, Inchiostri di stampa, Prodotti tessili, Vernici e rivestimenti, Cere, Imballaggi flessi)																
	TOTALE																

* Nel caso di stabilimenti con più tipologie di attività produttive, lo stabilimento deve essere conteggiato per ogni singola attività produttiva svolta.

** Provvedimenti Art. 54 par. 2 Reg 882/2004:

- a) imposizione di procedure di igienizzazione o di qualsiasi altra azione ritenuta necessaria per garantire la sicurezza del mangime e degli alimenti o la conformità alla
- b) restrizione o divieto dell'immissione sul mercato, dell'importazione o dell'esportazione di mangimi, alimenti o animali
- c) monitoraggio e, se necessario, decisione del richiamo, del ritiro e/o della distruzione di mangimi o alimenti
- d) autorizzazione dell'uso di mangimi o di alimenti per fini diversi da quelli originariamente previsti
- e) sospensione delle operazioni o chiusura in toto o in parte dell'azienda interessata per un appropriato periodo di tempo
- f) sospensione o ritiro del riconoscimento dello stabilimento
- g) misure di cui all'articolo 19 sulle partite provenienti da paesi terzi
- h) qualsiasi altra misura ritenuta opportuna dall'autorità competente.

REGISTRO ANNUALE DELLE ATTIVITÀ ISPETTIVE E DI AUDIT SU STABILIMENTI ALIMENTARI

Tabella B-Audit – Attività di audit per attività produttiva dello stabilimento

REGIONE/PROVINCIA _____ ANNO _____

Attività produttiva dello stabilimento		Numero di stabilimenti che svolgono l'attività produttiva*	Attività di audit sull'attività produttiva										Numero provvedimenti Art. 54 par. 2 Reg. CE 882/2004** da rendicontare a partire dal 2019 con dati 2018.												
			Numero di stabilimenti auditati per l'attività produttiva	Numero di audit sull'attività produttiva	Numero di stabilimenti con rapporto finale di non conformità per l'attività produttiva	Numero sanzioni	Numero notizie di reato	Numero Sequestri																	
									a)	b)	c)	d)	e)	f)	g)	h)									
Codice	Descrizione																								
	Caccia Attività registrate 852																								
	Pesca Imprese registrate 852 che effettuano attività di pesca																								
	Raccolta molluschi Imprese registrate 852 che effettuano attività di produzione/raccolta molluschi																								
	Produzione di alimenti in allevamento per la vendita diretta al consumatore latte crudo e uova																								
	Raccolta vegetali spontanei																								
	Coltivazioni permanenti ad uso alimentare umano																								
	Coltivazioni non permanenti ad uso alimentare umano																								
	Lavorazione di frutta e di ortaggi (esclusi i succhi di frutta e di ortaggi)																								
	Produzione di bevande di frutta /ortaggi																								
	Produzione di oli e grassi vegetali																								
	Produzione di bevande alcoliche																								
	Lavorazione di cereali, semi, legumi e tuberi																								
	Produzione di zucchero																								
	Lavorazione del caffè																								
	Lavorazione del tè ed altri vegetali per infusi																								
	Produzione di pasta secca e/o fresca																								
	Produzione di pane, pizza e prodotti da forno e di pasticceria - freschi e secchi																								
	Produzione di prodotti di gelateria (in impianti non riconosciuti)																								
	Produzione e lavorazione del cioccolato, produzione pasticcieri, gomme, confetti, caramelle, ecc.																								
	Produzione di cibi pronti in genere																								
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia																								
	Sale																								
	Macellazione ed eviscerazione di prodotti della pesca presso aziende di acquacoltura																								
	Macellazione di avicoli presso aziende agricole																								
	Lavorazione e trasformazione di carne, prodotti a base di carne e preparazioni di carne in impianti non riconosciuti funzionalmente annessi a esercizio di vendita, contigui o meno ad essi																								
	Lavorazione e trasformazione di prodotti della pesca in impianti non riconosciuti funzionalmente annessi a esercizio di vendita, contigui o meno ad essi																								
	Raccolta* e lavorazione di prodotti dell'apicoltura *inteso come centro di conferimento e non come produzione primaria																								
	Produzione di prodotti a base di latte (in impianti non riconosciuti)																								
	Ristorazione collettiva (comunità ed eventi)																								
	Ristorazione pubblica																								
	Commercio all'ingrosso di alimenti e bevande, cash and carry																								
	Commercio al dettaglio di alimenti e bevande																								
	Commercio ambulante																								
	Deposito conto terzi di alimenti non soggetto a riconoscimento																								
	Piattaforma di distribuzione alimenti																								
	Deposito funzionalmente ma non materialmente annesso ad esercizi di produzione e o vendita di alimenti																								
	Trasporto di alimenti e bevande conto terzi																								
	Produzione di germogli per l'alimentazione umana e di semi per la produzione di germogli																								



Attività produttiva dello stabilimento		Numero di stabilimenti che svolgono l'attività produttiva*	Attività di audit sull'attività produttiva						Numero provvedimenti Art. 54 par. 2 Reg. (CE) 882/2004** da rendicontare a partire dal 2019 con dati 2018.							
			Numero di stabilimenti auditati per l'attività produttiva	Numero di audit sull'attività produttiva	Numero di stabilimenti con rapporto finale di non conformità per l'attività produttiva	Numero sanzioni	Numero notizie di reato	Numero Sequestri	a)	b)	c)	d)	e)	f)	g)	h)
Codice	Descrizione															
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia															
	Industrie Produz./Trasform./confezionamento Alimenti senza glutine, Alimenti a fini medici speciali e altri alimenti ex Dir. 2009/39 e modifiche e/o aggiornamenti ad esclusione di quelli destinati a lattanti e a bambini nella prima infanzia															
	Industrie Produz./Trasform./confezionamento formule per lattanti e di proseguimento (Dir. 141/2006, modifiche e/o aggiornamenti), latt. destinati ai bambini e alimenti per la prima infanzia (Dir. 125/2006, modifiche e/o aggiornamenti) alimenti a fini medici speciali e altri dietetici (dir. 2009/39, modifiche e/o aggiornamenti) destinati a lattanti e bambini nella prima infanzia															
	Produzione e confezionamento di additivi alimentari															
	Produzione e confezionamento di aromi alimentari															
	Produzione e confezionamento di enzimi alimentari															
	Deposito frigorifero autonomo -CS															
	Impianto autonomo di riconfezionamento -RW-															
	Mercato all'ingrosso-WM-															
	I Carni di ungulati domestici: Macelli-SII bovini, suini, ovini, caprini, equini, ratti															
	I Carni di ungulati domestici: Laboratorio di sezionamento -CP-															
	II Carni di pollame e di lagorfi: Macello -SH															
	II Carni di pollame e di lagorfi: Laboratorio di sezionamento -CP-															
	III Carni di selvaggina allevata: Macello-SH															
	III Carni di selvaggina allevata: Laboratorio di sezionamento -CP-															
	IV Carni di selvaggina cacciata: Laboratorio di sezionamento -CP-															
	IV Carni di selvaggina cacciata: Centro di lavorazione selvaggina-GIII-															
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Carni macinate -MM															
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Preparazioni di carni-MP															
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Carni sep. Meccanicamente-MSM-															
	VI Prodotti a base di carne: Impianto di lavorazione-PP-															
	VII Molluschi bivalvi vivi: Centro di depurazione-DC-															
	VII Molluschi bivalvi vivi: Centro di spedizione, DC															
	VII Prodotti della pesca: Nave officina-FV-															
	VII Prodotti della pesca: Nave deposito frigorifero-ZV-															
	VII Prodotti della pesca: Impianti prodotti della pesca freschi -FPPP-															
	VII Prodotti della pesca: Impianto per carni di pesce separate -meccanicamente -MSM-															
	VII Prodotti della pesca: Impianto di trasformazione-PP-															
	VII Prodotti della pesca: Mercato ittico-WM-															
	VII Prodotti della pesca: Impianto collettivo delle aste															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Centro di raccolta-CC-															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Centro di standardizzazione-PP-															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Trattamento termico-TP-															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Stabilimento di trasformazione -TP															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Stagionatura-PP-															
	X Uova e ovo prodotti: Centro di imballaggio-EP-															
	X Uova e ovo prodotti: Stabilimento produzione uova liquide-LEP-															
	X Uova e ovo prodotti: Stabilimento di trasformazione -PP-															
	XI Cosce di rana e di lumache: Macello-SII-															
	XI Cosce di rana e di lumache: Stabilimento di trasformazione -PP-															
	XII Grassi animali fusi: Centro di raccolta-CC-															
	XII Grassi animali fusi: Stabilimento di trasformazione-PP															

Attività produttiva dello stabilimento		Numero di stabilimenti che svolgono l'attività produttiva*	Attività di audit sull'attività produttiva							Numero provvedimenti Art. 54 par. 2 Reg. CE 882/2004** da rendicontare a partire dal 2019 con dati 2018.							
			Numero di stabilimenti auditati per l'attività produttiva	Numero di audit sull'attività produttiva	Numero di stabilimenti con rapporto finale di non conformità per l'attività produttiva	Numero sanzioni	Numero notizie di reato	Numero Sequestri	a)	b)	c)	d)	e)	f)	g)	h)	
Codice	Descrizione																
	XIII Stomaci, vesciche e intestini trattati: Stabilimento di trasformazione -PP-																
	XIV Gelatine: Centro di raccolta (ossa e pelli) -CC-																
	XIV Gelatine: Stabilimento di trasformazione-pp																
	XV Collagene: Centro di raccolta (ossa e pelli) -CC-																
	XV Collagene: Stabilimento di trasformazione-PP																
	Legno																
	Carta e cartone																
	Materie plastiche																
	Cellulosa rigenerata																
	Gomma																
	Metalli e leghe																
	Metalli e leghe (acciaio inox)																
	Metalli e leghe (alluminio)																
	Metalli e leghe (banda stagnata e cromata)																
	Vetro																
	Ceramica																
	Materiali attivi e intelligenti																
	Altri materiali (Adesivi, Sughero, Resine a scambio ionico, Inchiostri di stampa, Prodotti tessili, Vernici e rivestimenti, Cere, Imballaggi flessi)																
TOTALE																	

* Nel caso di stabilimenti con più tipologie di attività produttive, lo stabilimento deve essere conteggiato per ogni singola attività produttiva svolta.

** Provvedimenti Art. 54 par. 2 Reg 882/2004:

- a) imposizione di procedure di igienizzazione o di qualsiasi altra azione ritenuta necessaria per garantire la sicurezza del mangime e degli alimenti o la conformità alla normativa in materia di mangimi e di
- b) restrizione o divieto dell'immissione sul mercato, dell'importazione o dell'esportazione di mangimi, alimenti o animali
- c) monitoraggio e, se necessario, decisione del richiamo, del ritiro e/o della distruzione di mangimi o alimenti
- d) autorizzazione dell'uso di mangimi o di alimenti per fini diversi da quelli originariamente previsti
- e) sospensione delle operazioni o chiusura in toto o in parte dell'azienda interessata per un appropriato periodo di tempo
- f) sospensione o ritiro del riconoscimento dello stabilimento
- g) miscele di cui all'articolo 19 sulle partite provenienti da paesi terzi
- h) qualsiasi altra misura ritenuta opportuna dall'autorità competente.

REGISTRO ANNUALE DELLE ATTIVITÀ ISPETTIVE E DI AUDIT SU STABILIMENTI ALIMENTARI

Tabella C - **Ispezioni**- Requisiti controllati e non conformità rilevate per attività produttiva dello stabilimento

REGIONE/PROVINCIA _____ ANNO _____

Attività produttiva dello stabilimento		Requisiti controllati nell'ispezione	Riconoscimento/registrazione	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime: acquisite, lavorate, prodotti finiti ed	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/chiamo	HACCP	Criteri microbiologici Reg. (CE) 2073	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine	Benessere animale: vedi tabella D	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Caccia Attività registrate 852	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Pesca Imprese registrate 852 che effettuano attività di pesca	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Raccolta molluschi Imprese registrate 852 che effettuano attività di	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di alimenti in allevamento per la vendita diretta al consumatore latte crudo e uova	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Raccolta vegetali spontanei	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Coltivazioni permanenti ad uso alimentare umano	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Coltivazioni non permanenti ad uso alimentare umano	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Lavorazione di frutta e di ortaggi (esclusi i sacchi di frutta e di ortaggi)	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di bevande di frutta (ortaggi)	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di oli e grassi vegetali	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di bevande alcoliche	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Lavorazione di cereali, semi, legumi e tuberi	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di zucchero	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Lavorazione del caffè	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Lavorazione delle ed altri vegetali per insalate	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															



Attività produttiva dello stabilimento		Requisiti controllati nell'ispezione	Riconoscimento/registrazione	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Criteri microbiologici Reg. (CE) 2073	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine	Benessere animale (vedi tabella D)	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione																
	Produzione di pasta secca e/o fresca	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di pane, pizza e prodotti da forno e di pasticceria - freschi e secchi	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di prodotti di gelateria (in impianti non riconosciuti)	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione e lavorazione del cioccolato, produzione pastigliaggi, gommuc, confetti caramelle, ecc.	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di cibi fermenti in genere	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Sale	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Macellazione ed eviscerazione di prodotti della pesca presso aziende di acquacoltura	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Macellazione di avicoli presso aziende agricole	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Lavorazione e trasformazione di carne, prodotti a base di carne e preparazioni di carne in impianti	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Lavorazione e trasformazione di prodotti della pesca in impianti non riconosciuti funzionalmente ammessi a esercizi di vendita, contigui o meno ad essi	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Raccolta e lavorazione di prodotti dell'apicoltura *intesi come centro di conferimento e non come produzione	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di prodotti a base di latte (in impianti non riconosciuti)	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															



Attività produttiva dello stabilimento		Requisiti controllati nell'ispezione	Riconoscimento/registrazione	Condizioni sanitarie ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/chiamo	HACCP	Criteri microbiologici Reg. (CE) 2073	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine	Benessere animale vedi tabella D	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione																
	Ristorazione collettiva (comunità ed eventi)	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Ristorazione pubblica	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Commercio all'ingrosso di alimenti e bevande, cash and carry	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Commercio al dettaglio di alimenti e bevande	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Commercio ambulante	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Deposito conto terzi di alimenti non soggetti a riconoscimento	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Piattaforma di distribuzione alimenti	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Deposito funzionalmente ma non materialmente annesso ad esercizi di produzione e o vendita di alimenti	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Trasporto di alimenti e bevande conto terzi	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione di germogli per l'alimentazione umana e di semi per la produzione di germogli	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Industrie Produz./Trasform./confezionamento Alimenti senza glutine. Alimenti a fini medici speciali e altri alimenti ex Dir. 2009/39 e modifiche e/o aggiornamenti ad esclusione di quelli destinati a lattanti e a bambini nella prima infanzia	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															



Attività produttiva dello stabilimento		Requisiti controllati nell'ispezione	Riconoscimento/registrazione	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Criteri microbiologici (Reg. (CE) 2073)	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine	Benessere animale (vedi tabella D)	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione																
	Industrie Produzione/trasformazione/confezionamento di prodotti per lattanti e di proseguimento (Dir. 141/2006, modifiche e/o aggiornamenti), lattati destinati ai bambini e alimenti per la prima infanzia (Dir. 125/2006, modifiche e/o aggiornamenti) alimenti a fini medici speciali e altri dietetici (dir. 2009/39, modifiche e/o aggiornamenti) destinati a lattanti e bambini nella prima infanzia	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione e confezionamento di additivi alimentari	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione e confezionamento di aromi alimentari	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Produzione e confezionamento di enzimi alimentari	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Deposito frigorifero autonomo -CS	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Impianto autonomo di refrigeramento o -RW-	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Mercato all'ingrosso-WM-	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	I Carni di ungulati domestici: Macelli-SII bovini, suini, ovini, caprini, equini, ratti	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	I Carni di ungulati domestici: Laboratorio di sezionamento -CP-	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	II Carni di pollame e di lagorli: Macello -SII	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	II Carni di pollame e di lagorli: Laboratorio di sezionamento -CP-	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	III Carni di selvaggina allevata: Macelli-SII	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	III Carni di selvaggina allevata: Laboratorio di sezionamento -CP-	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	IV Carni di selvaggina cacciata: Laboratorio di sezionamento -CP-	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															



Attività produttiva dello stabilimento		Requisiti controllati nell'ispezione	Riconoscimento/registrazione	Condizioni sanitarie ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime semilavorati prodotti finiti ed	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/chiamo	HACCP	Criteri microbiologici Reg. (CE) 2073	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine	Benessere animale (vedi tabella D)	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione																
	IV Carni di selvaggina cacciata: Centro di lavorazione selvaggina-GHF	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Carni macinate - MM	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Preparazioni di carni-MP	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Carni sep. Meccanicamente- MSM	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VI Prodotti a base di carne: Impianto di lavorazione-PP	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Molluschi bivalvi vivi: Centro di depurazione-PC	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Molluschi bivalvi vivi: Centro di spedizione-DC	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Prodotti della pesca: Nave officina-FV	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Prodotti della pesca: Nave deposito frigorifero-ZV	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Prodotti della pesca: Impianti prodotti della pesca freschi -FFPP	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Prodotti della pesca: Impianto per carni di pesce separate meccanicamente -MSM	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Prodotti della pesca: Impianto di trasformazione-PP	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Prodotti della pesca: Mercato -attico-WM	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	VII Prodotti della pesca: Impianto collettivo delle aste	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Centro di raccolta-CC	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Centro di standardizzazione-PP	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Trattamento termico-PP	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															



Attività produttiva dello stabilimento		Requisiti controllati nell'ispezione	Ricorso a servizi esterni/registrazione	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed	Etichettatura	Rintracciabilità, ritorno/ricambio	HACCP	Criteri microbiologici Reg. (CE) 2073	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine	Benessere animale (vedi tabella D)	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione																
	IX Latte e prodotti a base di latte: Stabilimento di trasformazione - PP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	IX Latte e prodotti a base di latte: Stagionatura PP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	X Uova e ovo prodotti: Centro di imballaggio-EPC_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	X Uova e ovo prodotti: Stabilimento produzione uova liquide-LEP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	X Uova e ovo prodotti: Stabilimento di trasformazione - PP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XI Cosce di rana e di lumache: Macello-SH_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XI Cosce di rana e di lumache: Stabilimento di trasformazione - PP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XII Grassi animali fusi: Centro di raccolta-CC_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XII Grassi animali fusi: Stabilimento di trasformazione-PP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XIII Stomaci, vesciche e intestini trattati: Stabilimento di trasformazione - PP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XIV Ciclatine: Centro di raccolta (ossa e pelli)-CC_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XIV Ciclatine: Stabilimento di trasformazione-PP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XV Collagene: Centro di raccolta (ossa e pelli)-CC_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	XV Collagene: Stabilimento di trasformazione-PP_	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															



Attività produttiva dello stabilimento		Requisiti controllati nell'ispezione:	Riconoscimento/registrazione	Condizioni sanitarie ed attrezzature	Approvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati prodotti finiti ed	Etichettatura	Rintracciabilità, ritorno/chiamo	HACCP	Criteri microbiologici Reg. (CE) 2073	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine	Benessere animale (vedi tabella D)	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione																
	Legno	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Carta e cartone	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Materie plastiche	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Cellulosa rigenerata	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Gomma	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Metalli e leghe	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Metalli e leghe (acciaio inox)	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Metalli e leghe (alluminio)	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Metalli e leghe (banda stagnata e cromata)	Numero di requisiti controllati															
		Numero di non conformità															
	Vetro	Numero di requisiti controllati															
		Numero di requisiti controllati															
	Ceramica	Numero di non conformità															
		Numero di requisiti controllati															
	Materiali attivi e intelligenti	Numero di non conformità															
		Numero di requisiti controllati															
	Altri materiali: (Adesivi, Sughero, Resine a scambio ionico, Inchiostri di stampa, Prodotti tessili, Vernici e rivestimenti, Cere, Imballaggi flessi)	Numero di non conformità															
		Numero di requisiti controllati															
TOTALE		Numero di non conformità															
		Numero di requisiti controllati															



REGISTRO ANNUALE DELLE ATTIVITÀ ISPETTIVE E DI AUDIT SU STABILIMENTI ALIMENTARI

Tabella C - Audit- Procedure controllate e non conformità rilevate per attività produttiva dello stabilimento

REGIONE/PROVINCIA _____

ANNO _____

Attività produttiva dello stabilimento		Procedure controllate nell'audit:	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Formazione in materia di igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazioni	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed etichettatura	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine animale	Benessere animale	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione														
	Caccia Attività registrate 852	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Pesca Imprese registrate 852 che effettuano attività di pesca	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Raccolta molluschi Imprese registrate 852 che effettuano attività di produzione/raccolta molluschi	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di alimenti in allevamento per la vendita diretta al consumatore latte crudo e uova	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Raccolta vegetali spontanei	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Coltivazioni permanenti ad uso alimentare umano	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Coltivazioni non permanenti ad uso alimentare umano	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Lavorazione di frutta e di ortaggi (esclusi i succhi di frutta e di ortaggi)	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di bevande di frutta /ortaggi	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di olii e grassi vegetali	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di bevande alcoliche	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Lavorazione di cereali, semi, legumi e tuberi	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													

Attività produttiva dello stabilimento		Procedure controllate nell'audit:	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Formazione in materia di igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed etichettatura	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine animale	Benessere animale	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione														
	Produzione di zucchero	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Lavorazione del caffè	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Lavorazione del tè ed altri vegetali per infusi	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di pasta secca e/o fresca	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di pane, pizza e prodotti da forno e di pasticceria - freschi e secchi	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di prodotti di gelateria (in impianti non riconosciuti)	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione e lavorazione del cioccolato, produzione pastigliaggi, gomme, confetti, caramelle,	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di cibi pronti in genere	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Sale	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Macellazione ed eviscerazione di prodotti della pesca presso aziende di acquacoltura	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Macellazione di avicunicoli presso aziende agricole	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Lavorazione e trasformazione di carne, prodotti a base di carne e preparazioni di carne in impianti non riconosciuti	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													

Attività produttiva dello stabilimento		Procedure controllate nell'audit:	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Formazione in materia di igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed etichettatura	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine animale	Benessere animale	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione														
	Lavorazione e trasformazione di prodotti della pesca in impianti non riconosciuti funzionalmente annessi a esercizio di vendita, contigui o meno ad essi	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Raccolta* e lavorazione di prodotti dell'apicoltura* inteso come centro di conferimento e non come produzione primaria	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Produzione di prodotti a base di latte (in impianti non riconosciuti)	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Ristorazione collettiva (comunità ed eventi)	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Ristorazione pubblica	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Commercio all'ingrosso di alimenti e bevande, cash and carry	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Commercio al dettaglio di alimenti e bevande	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Commercio ambulante	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Deposito conto terzi di alimenti non soggetto a riconoscimento	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Piattaforma di distribuzione alimenti	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Deposito funzionalmente ma non materialmente annesso ad esercizi di produzione e o vendita di alimenti	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Trasporto di alimenti e bevande conto terzi	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													

Attività produttiva dello stabilimento		Procedure controllate nell'audit:	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Formazione in materia di igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed etichettatura	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine animale	Benessere animale	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione														
	Produzione di germogli per l'alimentazione umana e di semi per la produzione di germogli	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Produzione delle bibite analcoliche, delle acque minerali e di altre acque in bottiglia	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Industrie Produz./Trasform/confezionamento Alimenti senza glutine, Alimenti a fini medici speciali e altri alimenti ex Dir. 2009/39 e modifiche e/o aggiornamenti ad esclusione di quelli destinati a lattanti e a bambini nella prima infanzia	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Industrie Produz./Trasform/confezionamento formule per lattanti e di proseguimento (Dir. 141/2006, modifiche)	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Produzione e confezionamento di additivi alimentari	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Produzione e confezionamenti di aromi alimentari	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Produzione e confezionamento di enzimi alimentari	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Deposito frigorifero autonomo -CS	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Impianto autonomo di riconfezionamento - RW-	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	Mercato all'ingrosso-WM-	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	I Carni di ungulati domestici: Macelli-SH bovini, suini, ovini, caprini, equini, ratiti	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													
	I Carni di ungulati domestici: Laboratorio di sezionamento -CP-	Numero di requisiti controllati Numero di non conformità													

Attività produttiva dello stabilimento		Procedure controllate nell'audit:	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Formazione in materia di igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed etichettatura	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine animale	Benessere animale	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione														
	II Carni di pollame e di lagorfi: Macello - SH	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	II Carni di pollame e di lagorfi: Laboratorio di sezionamento -CP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	III Carni di selvaggina allevata: Macello-SH	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	III Carni di selvaggina allevata: Laboratorio di sezionamento -CP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	IV Carni di selvaggina cacciata: Laboratorio di sezionamento -CP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	IV Carni di selvaggina cacciata: Centro di lavorazione selvaggina-GHE	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Carni macinate -MM	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Preparazioni di carni-MP	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	V Carni macinate, prep. di carni e carni sep. mec.: Carni sep. Meccanicamente-MSM-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VI Prodotti a base di carne: Impianto di lavorazione-PP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VII Molluschi bivalvi vivi: Centro di depurazione-PC-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VII Molluschi bivalvi vivi: Centro di spedizione_DC_	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VII Prodotti della pesca: Nave officina-FV-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VII Prodotti della pesca: Nave deposito frigorifero-ZV-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													



Attività produttiva dello stabilimento		Procedure controllate nell'audit:	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Formazione in materia di igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazioni	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed etichettatura	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine animale	Benessere animale	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione														
	VII Prodotti della pesca: Impianti prodotti della pesca freschi _FFPP_	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VII Prodotti della pesca: Impianto per carni di pesce separate meccanicamente - MSM-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VII Prodotti della pesca: Impianto di trasformazione-PP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VII Prodotti della pesca: Mercato ittico-WM-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	VII Prodotti della pesca: Impianto collettivo delle aste	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	IX Latte e prodotti a base di latte: Centro di raccolta-CC-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	IX Latte e prodotti a base di latte: Centro di standardizzazione-PP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	IX latte e prodotti a base di latte: Trattamento termico-PP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	IX latte e prodotti a base di latte: Stabilimento di trasformazione -PP__	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	IX Latte e prodotti a base di latte: Stagionatura-PP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	X Uova e ovo prodotti: Centro di imballaggio-EPC-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	X Uova e ovo prodotti: Stabilimento produzione uova liquide-LEP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	X Uova e ovo prodotti: Stabilimento di trasformazione - PP__	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	XI Cosce di rana e di lumache: Macello-SH-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													

Attività produttiva dello stabilimento		Procedure controllate nell'audit:	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Formazione in materia di igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazioni	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed etichettatura	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine animale	Benessere animale	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione														
	XI Cosce di rana e di lumache: Stabilimento di trasformazione -PP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	XII Grassi animali fusi: Centro di raccolta-CC-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	XII Grassi animali fusi: Stabilimento di trasformazione-PP	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	XIII Stomaci, vesciche e intestini trattati: Stabilimento di trasformazione -PP-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	XIV Gelatine: Centro di raccolta (ossa e pelli)-CC-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	XIV Gelatine: Stabilimento di trasformazione-PP	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	XV Collagene: Centro di raccolta (ossa e pelli)-CC-	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	XV Collagene: Stabilimento di trasformazione-PP	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Legno	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Carta e cartone	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Materie plastiche	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Cellulosa rigenerata	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Gomma	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Metalli e leghe	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													



Attività produttiva dello stabilimento		Procedure controllate nell'audit:	Condizioni strutturali ed attrezzature	Approvvigionamento idrico	Lotta agli infestanti	Formazione in materia di igiene del personale e delle lavorazioni	Condizioni di pulizia e sanificazione	Materie prime, semilavorati, prodotti finiti ed etichettatura	Etichettatura	Rintracciabilità, ritiro/ricambio	HACCP	Gestione scarti, rifiuti e sottoprodotti di origine animale	Benessere animale	Sistema di stoccaggio e trasporto	TOTALE
Codice	Descrizione														
	Metalli e leghe (acciaio inox)	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Metalli e leghe (alluminio)	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Metalli e leghe (banda stagnata e cromata)	Numero di requisiti controllati													
		Numero di non conformità													
	Vetro	Numero di requisiti controllati													
		Numero di requisiti controllati													
	Ceramica	Numero di non conformità													
		Numero di requisiti controllati													
	Materiali attivi e intelligenti	Numero di non conformità													
		Numero di requisiti controllati													
	Altri materiali (Adesivi, Sughero, Resine a scambio ionico, Inchiostri di stampa, Prodotti tessili, Vernici e rivestimenti, Cere, Imballaggi flessi)	Numero di non conformità													
		Numero di requisiti controllati													
TOTALE		Numero di non conformità													
		Numero di requisiti controllati													



Tabella D - MODULO RENDICONTAZIONE DEI CONTROLLI EFFETTUATI SUL BENESSERE ANIMALE ALLA MACELLAZIONE - Regione Anno									
		Tipologia non conformità					Provvedimenti		
NUMERO STABILIMENTI	NUMERO IMPIANTI CONTROLLATI AI FINI DELLA VERIFICA APPLICAZIONE REG. (CE) 1099/2008	N. CONTROLLI UFFICIALI EFFETTUATI UTILIZZANDO LA CHECK-LIST (in toto od in parte) AI FINI DELLA VERIFICA APPLICAZIONE REG. (CE) 1099/2009 AI FINI DELLA VERIFICA APPLICAZIONE REG. (CE) 1099/2009	N. IMPIANTI NON CONFORMI	BENESSERE ANIMALE ALLA MACELLAZIONE - PROGRAMMA M.M.A.	BENESSERE ANIMALE ALLA MACELLAZIONE - PROGRAMMA M.M.A.	FORMAZIONE E DEL PERSONALE	STRUTTURE ED ATTREZZATURE	MANUTENZIONE DEGLI STRUMENTI PER LA IMMOBILIZZAZIONE E LO STORDIMENTO TO - PROGRAMMA M.M.A.	MANUTENZIONE DEGLI STRUMENTI PER LA IMMOBILIZZAZIONE E LO STORDIMENTO TO - GESTIONE
MACELLAZIONE UNGULATI (stabilimenti riconosciuti Reg. 853/2004)									SANZIONI Decreto Legislativo 131/2013
MACELLAZIONE SELVAGGINA ALLEVATA (stabilimenti riconosciuti Reg. 853/2004)									
MACELLAZIONE AVICUNICOLI (stabilimenti riconosciuti Reg. 853/2004)									
MACELLAZIONE AVICUNICOLI (impianti registrati Reg. 852/2004)									
ALLEVAMENTI ANIMALI DA PELLICCIA									



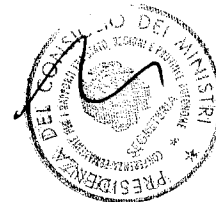
Aee B

CONSEGNATO NELLA SEGRETERIA
DEL 40-11-2016



CONFERENZA DELLE REGIONI
E DELLE PROVINCE AUTONOME

16/123/SR05/C7



**INTESA, AI SENSI DELL'ARTICOLO 8, COMMA 6, DELLA
LEGGE 5 GIUGNO 2003, N. 131, TRA IL GOVERNO, LE
REGIONI E LE PROVINCE AUTONOME DI TRENTO E
BOLZANO SUL DOCUMENTO CONCERNENTE**

**"LINEE GUIDA PER IL CONTROLLO UFFICIALE AI SENSI DEI
REGOLAMENTI (CE) 882/2004 E 854/2004"**

Punto 5) Odg Conferenza Stato – Regioni

La Conferenza delle Regioni e delle Province autonome esprime l'Intesa. Rappresenta comunque l'esigenza di attivare un tavolo di lavoro permanente per le previste ricorrenti revisioni degli allegati e possibili proposte di modifica da parte delle Regioni, opportunamente motivate, finalizzate alla revisione di specifici punti, alla luce delle modifiche normative intervenute in sede comunitarie con la modifica del Regolamento (CE) 882/2004, nonché della valutazione nei prossimi anni dell'andamento dei piani di controllo ufficiale nelle diverse Regioni e delle eventuali criticità, anche al fine di evitare l'introduzione di nuovi indicatori, nell'ambito dei LEA, basati su criteri non ancora consolidati e condivisi.

Roma, 10 novembre 2016