



Data \_\_\_\_\_

**RAGIONE SOCIALE** (timbro)

Legale rappresentante Sig. \_\_\_\_\_ nato a \_\_\_\_\_  
il \_\_\_\_\_ residente a \_\_\_\_\_ Prov. \_\_\_\_\_  
in Via \_\_\_\_\_

**SEDE PRODUTTIVA**

Via \_\_\_\_\_ C.A.P. \_\_\_\_\_  
Comune \_\_\_\_\_ Località \_\_\_\_\_  
Telefono \_\_\_\_\_ Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

n. addetti produzione \_\_\_\_\_ dipendenti \_\_\_\_\_ esterni \_\_\_\_\_

**Numero di riconoscimento/registrazione** \_\_\_\_\_

Responsabile Autocontrollo Sig./Dott. \_\_\_\_\_  
dipendente  consulente esterno

Laboratorio di analisi interno  esterno  n. accreditamento \_\_\_\_\_

**RAPPRESENTANTI DELL'AZIENDA PRESENTE AL SOPRALLUOGO** Cognome e Nome

\_\_\_\_\_ Qualifica \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ Qualifica \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ Qualifica \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ Qualifica \_\_\_\_\_

**6.1 REGISTRAZIONE/RICONOSCIMENTO**

6.1.1 NOTIFICA/ATTO DI RICONOSCIMENTO/PLANIMETRIA		
Requisiti	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
	Evidenze	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Presso lo stabilimento è presente la documentazione prevista ai fini dell'ottenimento della registrazione/riconoscimento</li> <li>- La planimetria allegata corrisponde allo stato di fatto</li> <li>- Sono correttamente gestite a livello documentale le modifiche/variazioni apportate nel tempo</li> <li>- Presso lo stabilimento è presente la documentazione relativa alla gestione degli scarichi liquidi e delle emissioni in atmosfera</li> </ul>		



**6.2 STRUTTURA E ATTREZZATURE**

**6.2.1 CONDIZIONI EDILIZIE STRUTTURALI**

**Giudizio  
Complessivo**

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

**6.2.1.1 AREE ESTERNE**

- realizzate e mantenute in modo idoneo, sgombrare da materiali estranei per prevenire la presenza di animali infestanti ed indesiderati,
- pareti esterne sono prive di rotture, fessure o altre interruzioni.

**6.2.1.2 EDIFICI**

inclusi le strutture, i locali e le aree di lavorazione sono:

- di solida costruzione e in buono stato di manutenzione,
- strutturati in modo tale che nella progressione del processo di produzione non vi siano incroci o ritorni che possano causare la contaminazione dei prodotti in fase di lavorazione,
- porte, passaggi corridoi sono di ampiezza sufficiente per consentire il trasferimento del prodotto non protetto in modo igienico,
- locali e aree di lavorazione, deposito e celle frigorifere hanno capacità adeguate per evitare il congestionamento dovuto alla disposizione dei macchinari o all'immagazzinamento del prodotto,
- I prodotti edibili e quelli non edibili sono lavorati, manipolati e conservati in maniera da prevenire l'adulterazione del prodotto o la creazione di condizioni igieniche non idonee,
- Se conservati nello stesso locale di deposito o nella stessa cella frigorifera, i contenitori per prodotti non edibili ed edibili sono mantenuti separati.

**6.2.1.3 PAVIMENTI, PARETI E SOFFITI**

- sono costruiti con materiali resistenti, impermeabili all'umidità, pulibili e sanificabili, mantenuti in buono stato senza soluzioni di continuità,
- pavimenti, se necessario, sono realizzati con una pendenza idonea a favorire l'incanalamento delle acque reflue verso pozzetti a sifoni con griglia,
- pareti, pavimenti, soffitti, porte, finestre e altre aperture verso l'esterno sono costruiti e soggetti a manutenzione per prevenire l'ingresso di animali nocivi, come mosche, ratti e altri animali,
- pareti, pavimenti e soffitti sono puliti, privi di residui secchi o incrostazioni derivanti dalle produzioni precedenti
- pavimenti, pareti, soffitti nelle aree di produzione e negli spogliatoi e nelle altre aree riservate al personale sono privi di fessure, rotture o interruzioni delle giunture,
- vernice o intonaco, dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato si presenta senza sfaldamenti o distacchi dai soffitti e dalle pareti,
- i punti di ingresso nell'impianto di tubazioni e condotti elettrici sono sigillati,
- soffitti delle aree di produzione e delle aree dedicate al personale sono privi di infiltrazioni, privi di condensa che possa costituire una fonte di contaminazione per le materie prime, semilavorati, prodotti e attrezzature,
- finestre sono mantenute chiuse se prive di dispositivi o barriere per prevenire l'ingresso di animali infestanti (reti anti-insetto).

**6.2.1.4 ILLUMINAZIONE**

- L'intensità e qualità dell'illuminazione consente di :
- determinare se i prodotti processati, manipolati, conservati o esaminati sono idonei e se le condizioni igieniche vengono mantenute,
- determinare se locali, attrezzature e gli utensili sono sufficientemente puliti.

**6.2.1.5 VENTILAZIONE**

- è in grado di evitare la presenza di odori sgradevoli e vapori che potrebbero adulterare il prodotto o mascherare l'odore di un prodotto deteriorato o altrimenti alterato,
- è in grado di prevenire la formazione di condensa.

**6.2.1.6 IMPIANTO IDRICO**

- progettazione, installazione e manutenzione impianto idrico previene pericolo per le produzioni
- ove necessario sono presenti punti di erogazione dell'acqua in numero sufficiente e in grado di fornire un'adeguata quantità della stessa.

 <b>SERVIZIO SANITARIO REGIONALE</b> <b>EMILIA-ROMAGNA</b> Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia Dipartimento Sanità Pubblica Servizio Sanità Pubblica Veterinaria	<b>LISTA DI RISCONTRO PER IL CONTROLLO</b> <b>UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL</b> <b>SETTORE ALIMENTARE</b>	Ed.
		Rev.
		Data 23.08.2011 Pagina 3 di 16

<b>6.2.1.7 SMALTIMENTO REFLUI :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il sistema convoglia fuori dallo stabilimento le acque di scarico e i rifiuti liquidi in maniera adeguata,</li> <li>- Il sistema è idoneo a evitare condizioni di reflusso e interconnessioni tra sistemi di tubazioni che scaricano acque reflue o liquami e sistemi di tubazioni che trasportano acqua potabile per il processo produttivo.</li> </ul>	
<b>6.2.1.8 SPOGLIATOI E SERVIZI IGIENICI</b> sono : <ul style="list-style-type: none"> <li>- in numero sufficiente e di dimensioni adeguate</li> <li>- convenientemente ubicati</li> <li>- mantenuti in buone condizioni di funzionalità, manutenzione e pulizia</li> <li>- separati dai locali e dalle aree di lavorazione nei quali il prodotto viene processato, stoccato e manipolato</li> <li>- dotati di acqua corrente calda e fredda, sapone e asciugamani monouso.</li> <li>- i contenitori dei rifiuti sono costruiti in materiale impermeabile, lavabile e disinfettabile, mantenuti in buone condizioni igieniche</li> </ul>	

<b>6.2 STRUTTURE E ATTREZZATURE</b>		
<b>6.2.2 ATTREZZATURE E MACCHINARI</b>	<b>Giudizio</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
Le attrezzature, i macchinari e gli utensili utilizzati per la lavorazione e manipolazione delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto edibile sono : <ul style="list-style-type: none"> <li>- costruiti con materiali idonei a venire a contatto con gli alimenti,</li> <li>- costruiti in modo tale da rendere minimi i rischi di contaminazione,</li> <li>- realizzati in modo tale da consentire pulizia e sanificazione di tutte le parti a contatto con l'alimento,</li> <li>- installati in modo da consentire la pulizia delle stesse e delle aree circostanti.</li> </ul>		

<b>6.2.3 MANUTENZIONE – PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
L' O.S.A. dà evidenza di come garantisce il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali in base ai quali gli stabilimenti sono stati riconosciuti o registrati. L'O.S.A. gestisce la propria attività di manutenzione con: <ul style="list-style-type: none"> <li>- identificazione del responsabile della manutenzione inventario e localizzazione di impianti ed attrezzature presenti nello stabilimento,</li> <li>- programmazione degli interventi di manutenzione ordinari comprensiva delle procedure di verifica e taratura degli strumenti di misura ( termometri, bilance, ph metri, manometri), con identificazione delle modalità e delle frequenze degli interventi e previsione di manutenzione straordinaria quando necessaria,</li> <li>- registrazione degli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e di taratura.</li> </ul>		

<b>6.2.4 MANUTENZIONE – GESTIONE</b>	<b>Giudizio</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
Il sopralluogo evidenzia che l'O.S.A. esegue le operazioni di manutenzione su tutte le parti dell'impianto : <ul style="list-style-type: none"> <li>- aree esterne allo stabilimento;</li> <li>- strutture (esterne ed interne);</li> <li>- servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico);</li> <li>- impianti (es. condizionatori della temperatura ambientale, sterilizzatori, estrattori di vapore, ecc.);</li> <li>- attrezzature fisse e mobili, (guidovie, ganci, carrelli ecc.);</li> </ul>		



- mezzi di trasporto ;
- strumenti di misurazione, come ad esempio i termometri, le bilance, i ph metri, vengono sottoposti a periodica verifica di funzionalità e taratura

### 6.3 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

#### 6.3.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE – **PROGRAMMA**

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

##### Requisiti

##### Evidenze

**6.3.1.1** Il programma generale prerequisito di pulizia e disinfezione è presente e prevede:

- Pulizia e sanificazione ambienti di lavoro e pertinenze
- Pulizia e sanificazione preoperativa superfici a contatto\*
- Pulizia e sanificazione operativa superfici a contatto

Il programma specifica :

- l'individuazione dei locali e/o delle attrezzature dello stabilimento da sottoporre alle operazioni di pulizia e disinfezione comprese le aree esterne
- l'elenco degli utensili utilizzati per le operazioni di sanificazione e loro custodia e manutenzione
- le schede tecniche dei prodotti utilizzati e le istruzioni relative al loro utilizzo
- le modalità di pulizia e disinfezione
- la frequenza degli interventi di pulizia e sanificazione
- la manutenzione igienica dell'area cortilizia e delle pertinenze esterne dell'impianto è presente ( pulizia zone transito, integrità recinzione, sfalcio erbe, accatastamento materiali, ecc.)

(\* valutare questo punto in relazione all'obbligo dell'OSA di adottare le SSOP )

**6.3.1.2** Il programma di sanificazione prende in considerazione esterne; i locali, le superfici (es. pareti, pavimenti) e le attrezzature (es. tubature aeree, guidovie, supporti, ..... ) non destinate a venire a contatto diretto con gli alimenti

**6.3.1.3** Il programma prevede individuazione delle responsabilità, modalità di controllo, azioni correttive e registrazioni delle attività

#### 6.3.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE – **GESTIONE**

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

##### Requisiti

##### Evidenze

**6.3.2.1** Le registrazioni e la documentazione relativa al controllo, alla verifica, alle non conformità ed alle azioni correttive adottate è correttamente aggiornata ed archiviata

**6.3.2.2** Le condizioni dell'impianto (ambienti di lavorazione) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto dall'OSA e da esso registrato

**6.3.2.3** Le condizioni dell'impianto (pertinenze e aree esterne) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto dall'OSA a livello documentale



**6.4 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA/OPERATIVA**

<b>6.4.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA / OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO - <u>PROGRAMMA</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.4.1.1</b> Il programma prerequisito di pulizia e disinfezione generale di cui al punto 6.3.1. comprende anche modalità per il controllo preoperativo dell'igiene delle attrezzature e delle superfici a contatto con gli alimenti, delle frequenze e dell'efficacia delle stesse		
<b>6.4.1.2</b> Il programma prerequisito, per le aziende tenute ad applicare le procedure SSOP è presente e riporta: <ul style="list-style-type: none"> <li>- data e firma del responsabile dell'implementazione iniziale, ripetute ad ogni successiva modifica</li> <li>- individuazione delle superfici destinate a venire in contatto diretto con gli alimenti</li> <li>- modalità del controllo preoperativo e operativo sulle superfici a contatto</li> <li>- limiti di accettabilità</li> <li>- registrazioni relative all'avvenuta esecuzione del controllo, che debbono essere autenticate con la data e le iniziali del responsabile individuato dalla ditta</li> <li>- azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> <li>- documentazione relativa alla registrazione ed alla avvenuta risoluzione delle non conformità riscontrate</li> <li>- modalità della verifica ed i limiti di accettabilità</li> <li>- documentazione relativa all'avvenuta esecuzione delle verifiche</li> <li>- piano per gli interventi straordinari di sanificazione</li> </ul>		
<b>6.4.&amp; 6.4.1.3</b> Il programma per il controllo operativo dell'igiene delle superfici a contatto con gli alimenti e dei dispositivi per la disinfezione degli attrezzi di lavoro è presente e riporta: <ul style="list-style-type: none"> <li>- la data e la firma del responsabile dell'implementazione iniziale, ripetute ad ogni successiva modifica,</li> <li>- l'individuazione delle superfici, delle attrezzature e degli impianti da sottoporre a sanificazione operativa preventiva e a controllo operativo</li> <li>- le frequenze</li> <li>- i limiti di accettabilità</li> <li>- le registrazioni relative all'avvenuta esecuzione del controllo che debbono essere autenticate con la data e le iniziali del responsabile individuato dalla ditta</li> <li>- l'individuazione di criticità ed avvenimenti accidentali prevedibili durante la produzione che possono provocare contaminazione diretta od alterazione del prodotto e le azioni correttive previste ( esempio : possibili imbrattamenti degli alimenti, malfunzionamento sterilizzatori, caduta di condensa, abbigliamento sporco o inadeguato , ecc.)</li> </ul>		
<b>6.4.1.4</b> Le non conformità evidenziate nel corso delle verifiche (es: ripetuti esiti sfavorevoli alle verifiche "on site", oppure il superamento dei limiti riportati nei criteri di igiene del processo dal Regolamento 2073/2004/CE) sono state considerate nel corso della revisione del programma		

<b>6.4.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA / OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO - <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- il sopralluogo evidenzia che l'OSA tiene sotto controllo le attrezzature e gli strumenti di lavoro che potrebbero comportare alterazione o contaminazione dei prodotti</li> <li>- il sopralluogo evidenzia che le modalità di verifica delle attività di sanificazione sono rispondenti a quanto specificato nel programma</li> <li>- le condizioni dell'impianto e delle attrezzature (superfici a contatto) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto a livello documentale e registrato dall'OSA</li> </ul>		



**6.5 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI**

**6.5.1 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI  
– PROGRAMMA**

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

**6.5.1.1** Il programma relativo alla valutazione dell'idoneità sanitaria del personale e della formazione igienica dello stesso prevede :

l'individuazione delle responsabilità

- che il personale è stato formato ed informato sul la necessità di comunicare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi al responsabile dell'impresa alimentare e di allontanarsi dalle aree di lavorazione
- eventuali documenti e registrazioni relative alla applicazione del programma
- la gestione degli indumenti da lavoro comprensiva delle modalità di lavaggio e utilizzo;
- le regole di igiene e le istruzioni per il personale

**6.5.2.1** Il programma relativo all'igiene delle lavorazioni prevede :

l'individuazione delle responsabilità

- le modalità di controllo interne sulla disciplina degli accessi alle aree di lavoro;
- le regole di igiene e le istruzioni per il personale
- la revisione dei controlli del processo in caso di risultati insoddisfacenti delle ricerche microbiologiche (eseguite anche ai sensi del REG. 2073/2005 e successive modifiche )
- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità
- i documenti e le registrazioni relative alla applicazione del programma ( compreso corso formazione interna)

**6.5.2 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI  
– GESTIONE**

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

**6.5.2.1** Il sopralluogo evidenzia che l'igiene del personale e della lavorazione è idonea e rispondente a quanto previsto dall'OSA a livello documentale.

In particolare:

- il personale utilizza correttamente l'abbigliamento da lavoro,
- segue le regole igieniche personali,
- dimostra di conoscere e applicare le istruzioni fornite dall'OSA

**6.5.2.2** Il sopralluogo evidenzia che l'OSA tiene sotto

controllo l'igiene del personale e delle lavorazioni al fine di prevenire l'alterazione e/o contaminazione dei prodotti

**6.6 FORMAZIONE DEL PERSONALE**

**6.6.1 FORMAZIONE DEL PERSONALE – PROGRAMMA**

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

**6.6.1.1** Il Programma della formazione aziendale prevede:

- individuazione del personale e la registrazione degli interventi formativi effettuati da ciascuno
- il materiale formativo predisposto ed utilizzato
- la formazione differenziata per le specifiche mansioni
- la formazione specifica del personale dipendente da imprese esterne
- che sia previsto un corso di addestramento
- la documentazione relativa all'attuazione del piano



**6.6.1.2** L'OSA dà evidenza della esecuzione della formazione sostitutiva del libretto sanitario attraverso:

- raccolta degli attestati di formazione
- gestione del relativo scadenziario

**6.6.1.3** I contenuti del piano di formazione comprendono almeno :

- L' Igiene del personale e delle attrezzature
- Le procedure aziendali correlate all'autocontrollo
- Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità

## 6.7 INFESTANTI

### 6.7.1 LOTTA AGLI INFESTANTI E ANIMALI INDESIDERATI - **PROGRAMMA**

**Giudizio  
Complessivo**

SI  si  NO  no  NA

#### Requisiti

#### Evidenze

L' OSA ha predisposto una procedura e/o istruzioni operative per il controllo di roditori ed insetti volanti e striscianti, che comprende:

- identificazione delle aree da trattare (planimetria dell'impianto con indicazione e numerazione dei punti ove vengono posizionate le esche e/o trappole)
- frequenza e modalità degli interventi, prodotti o strumenti (es. ultrasuoni, sistemi sismici, ecc.) utilizzati, operatori responsabili delle operazioni
- le precauzioni da adottare nell'utilizzo dei prodotti chimici contenenti principi attivi tossici o tali da costituire pericolo per gli alimenti (esclusione d'uso all'interno dei locali in cui sono presenti alimenti)
- scheda relativa ad ogni intervento riportante le osservazioni condotte e gli interventi effettuati
- definizione dei limiti oltre i quali è necessario intervenire e delle azioni correttive da effettuare in caso di non conformità
- schede tecniche dei prodotti utilizzati comprensive dei dati tossicologici

### 6.7.2 LOTTA AGLI INFESTANTI E ANIMALI INDESIDERATI - **GESTIONE**

**Giudizio  
Complessivo**

SI  si  NO  no  NA

#### Requisiti

#### Evidenze

**6.7.2.1** La costruzione e la manutenzione dell'edificio e delle aree esterne hanno consentito di verificare, nel corso del sopralluogo:

- idonea realizzazione e manutenzione delle strutture dell'edificio e delle aree esterne
- predisposizione di aperture che consentano le operazioni di carico e scarico delle merci adeguatamente isolate dall'ambiente esterno
- assenza di fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti
- isolamento ed ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e/o telefoniche o di tubazioni
- presenza di sifoni e griglie realizzati in modo tale da evitare l' ingresso di infestanti
- installazione ed integrità di reti antiinsetto alle finestre
- le finestre devono essere mantenute chiuse se prive di dispositivi o barriere per prevenire l'ingresso di animali infestanti
- le porte esterne devono potersi chiudere in modo aderente allo stipite e al pavimento
- assenza di rifiuti, di sottoprodotti di lavorazione, di materiali estranei e loro idoneo allontanamento dall'area perimetrale
- il taglio periodico della vegetazione spontanea
- chiusura di fogne a cielo aperto

 <b>SERVIZIO SANITARIO REGIONALE</b> <b>EMILIA-ROMAGNA</b> Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia Dipartimento Sanità Pubblica Servizio Sanità Pubblica Veterinaria	<b>LISTA DI RISCONTRO PER IL CONTROLLO</b> <b>UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL</b> <b>SETTORE ALIMENTARE</b>	Ed.
		Rev.
		Data 23.08.2011 Pagina 8 di 16

<b>6.7.2.2</b> Le evidenze del controllo hanno permesso di verificare l'assenza di infestanti ed indesiderati nelle aree dove gli alimenti sono depositati, preparati, trattati e conservati o in caso di loro presenza, la corretta applicazione delle azioni correttive previste dal programma dell'OSA	
---	--

<b>6.8 SOTTOPRODOTTI DI O.A., RIFIUTI E APPROVVIGIONAMENTO IDRICO</b>		
<b>6.8.1 SOTTOPRODOTTI DI O.A E RIFIUTI - <u>PROGRAMMA</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.8.1.1</b> Il programma prerequisito è presente e prevede gli aspetti relativi alla gestione: <ul style="list-style-type: none"> <li>- dei materiali di confezionamento e imballaggio già utilizzati e destinati allo smaltimento e altri materiali non destinati al riutilizzo e dei rifiuti speciali</li> <li>- degli scarti di lavorazione</li> <li>- dei sottoprodotti della lavorazione (SOA) come individuati dal REG. 1069/2006</li> </ul>		
<b>6.8.1.2</b> Il programma per la gestione dei SOA prevede : <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'individuazione delle responsabilità dell'applicazione del programma</li> <li>- le modalità di raccolta, stoccaggio, smaltimento per categoria di SOA</li> <li>- le modalità di identificazione dei contenitori dei SOA</li> <li>- modalità di stoccaggio dei SOA tale da tenerli completamente separati dalle carni e dai prodotti destinati al consumo e tale da renderli inaccessibili ad estranei ed animali</li> <li>- che i contenitori dei SOA siano stoccati in zona protetta e coperta dell'impianto ovvero muniti di coperchio</li> <li>- le modalità di manutenzione, lavaggio e disinfezione dei contenitori utilizzati</li> <li>- la frequenza di allontanamento dei SOA dalle aree di lavorazione e dello smaltimento presso impianti autorizzati al trattamento</li> <li>- nel caso di stoccaggio superiore alle 24 ore, la possibilità di refrigerare i sottoprodotti</li> <li>- le registrazioni inerenti la produzione e l'invio dei SOA e dei rifiuti secondo i canali autorizzati, comprensive dei documenti attestanti l'avvenuto smaltimento</li> <li>- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> </ul>		
<b>6.8.1.3</b> L'OSA che avvia una parte della produzione (in genere scarti di lavorazione o sottoprodotti) all'alimentazione animale deve essere registrato ai sensi del Reg.183/2005 sull'igiene dei mangimi L'OSA che avvia una parte dei sottoprodotti a base di latte all'alimentazione animale deve essere Registrato ai sensi del Reg.79/2005 L'OSA deve sviluppare all'interno del piano di autocontrollo un procedura di gestione e dare evidenza dei controlli effettuati per garantire quanto previsto da tali norme		

<b>6.8.2 SOTTOPRODOTTI DI O.A. E RIFIUTI - <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.8.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia che la gestione degli scarti , rifiuti, sottoprodotti di o.a (SOA) predisposta dall'OSA è igienicamente idonea e in particolare: <ul style="list-style-type: none"> <li>- non si rileva presenza di odori sgradevoli nei locali e spazi aziendali</li> <li>- non si rileva accumulo di rifiuti alimentari, SOA o scarti di lavorazione nei locali di deposito, lavorazione e confezionamento, in stato di decomposizione o di fermentazione tale da essere fonte di contaminazione per gli alimenti</li> <li>- il percorso e le modalità seguito per la loro eliminazione avviene in modo da evitare contaminazioni dirette o indirette degli alimenti</li> <li>- sono presenti registrazioni inerenti la produzione e l'invio degli scarti di lavorazione, dei rifiuti , dei SOA secondo i canali autorizzati, comprensive dei documenti attestanti l'avvenuto smaltimento</li> </ul>		
<b>6.8.2.2</b> Il sopralluogo evidenzia che i contenitori utilizzati per scarti, rifiuti e SOA risultano: <ul style="list-style-type: none"> <li>- adeguatamente identificati e/o facilmente distinguibili (tipologia e colore) da quelli utilizzati per le sostanze lavorate</li> </ul>		

 <b>SERVIZIO SANITARIO REGIONALE EMILIA-ROMAGNA</b> Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia Dipartimento Sanità Pubblica Servizio Sanità Pubblica Veterinaria	<b>LISTA DI RISCONTRO PER IL CONTROLLO UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE</b>	Ed.
		Rev.
		Data 23.08.2011 Pagina 9 di 16

<ul style="list-style-type: none"> <li>- sono ubicati nei locali di deposito, lavorazione e confezionamento lontano dagli alimenti e sono a tenuta, chiudibili, oppure esiste un sistema di evacuazione (ad esempio sistema pneumatico di evacuazione) adatto allo scopo, tale da evitare contaminazione degli alimenti</li> </ul>	
<b>6.8.2.3</b> nei casi previsti (Reg. 183/05 e Reg. 79/05) la produzione e lo stoccaggio degli scarti di lavorazione e dei sottoprodotti destinati all'alimentazione degli animali viene gestita con modalità igienicamente idonee, sotto la responsabilità di un operatore qualificato, con garanzia di rintracciabilità	

<b>6.8.3 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO – <u>PROGRAMMA</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p>Il programma di gestione dell'acqua potabile utilizzata all'interno degli stabilimenti prevede :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'individuazione della responsabilità</li> <li>- la documentazione della provenienza delle acque ovvero:               <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ per acqua di acquedotto contratto di fornitura</li> <li>▪ per acqua captata da approvvigionamento autonomo (pozzo, sorgente, acqua superficiale, galleria filtrante): estremi della concessione e documentazione tecnica delle opere di presa</li> </ul> </li> <li>- Indicazione del volume annuo di acqua utilizzata</li> <li>- la planimetria dello stabilimento con tracciato della rete</li> <li>- idrica interna ed evidenziazione delle tubazioni destinate ad acqua diversa da quella potabile, localizzazione degli eventuali impianti di stoccaggio e trattamento delle acque indicazione e numerazione dei punti di erogazione</li> <li>- nel caso di presenza di impianto di trattamento/ potabilizzazione deve essere proceduralizzata la sua gestione/manutenzione</li> </ul>		

<b>6.8.4 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO – <u>APPLICAZIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p>il sopralluogo ha permesso di verificare che :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le tipologie di acque utilizzate nello stabilimento sono idonee rispetto agli usi cui sono destinate</li> <li>- le condotte di acque aventi un diverso profilo di sicurezza rispetto all'acqua potabile sono chiaramente distinguibili e sono nettamente separate da quelle dell'acqua potabile, senza raccordi e possibilità di reflusso</li> <li>- gli impianti di captazione , stoccaggio, e trattamento corrispondono a quanto previsto nel programma e sono correttamente gestiti</li> <li>- la gestione/manutenzione dell'eventuale impianto di trattamento/ potabilizzazione è proceduralizzata</li> <li>- i limiti di accettabilità individuati vengono rispettati e vi è l'evidenza dei controlli periodici e relativi esiti, in caso di non conformità sono state attuate le azioni correttive previste</li> <li>- l'utilizzo di acqua riciclata ,di ghiaccio o vapore a diretto contatto con gli alimenti o comunque in grado di contaminarli o l'utilizzo di acqua per il raffreddamento di contenitori sigillati di prodotti alimentari</li> <li>- dopo il trattamento termico ,avvengono secondo le modalità previste e in modo da garantire l'assenza di ogni pericolo di contaminazione</li> </ul>		

 <b>SERVIZIO SANITARIO REGIONALE</b> <b>EMILIA-ROMAGNA</b> Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia Dipartimento Sanità Pubblica Servizio Sanità Pubblica Veterinaria	<b>LISTA DI RISCONTRO PER IL CONTROLLO</b> <b>UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL</b> <b>SETTORE ALIMENTARE</b>	Ed.
		Rev.
		Data 23.08.2011 Pagina 10 di 16

**6.9 RINTRACCIABILITA' / RITIRO/ RICHIAMO**

<b>6.9.1 LOTTI / RINTRACCIABILITA' / RITIRO / RICHIAMO</b> <b>- PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio</b> <b>Complessivo</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.9.1.1</b> Esiste una procedura documentata ai fini della rintracciabilità degli alimenti prodotti : <ul style="list-style-type: none"> <li>- che permetta di disporre di un elenco aggiornato e dettagliato dei fornitori, dei clienti, dei trasportatori</li> <li>- che consenta di attribuire ed identificare i lotti di produzione</li> <li>- che ponga in univoca correlazione materie prime ( imballaggi compresi ) e prodotti derivati, possibilmente assicurando la rintracciabilità interna.;</li> <li>- che permetta di risalire tempestivamente a prodotti che condividono lo stesso rischio sanitario</li> <li>- che consenta l'eventuale esclusione dei prodotti con limitazioni nell'ambito di commercializzazione ( es. : prodotti con additivi non consentiti in altri paesi..., vedi D.Lgs 209/96 "disciplina additivi alimentari e succ. mod.") o non idonei all'immissione sul mercato per motivi di sicurezza alimentare.</li> <li>- che preveda di conservare le registrazioni per un congruo periodo di tempo, non inferiore alla vita commerciale del prodotto o comunque in applicazione di norme più specifiche di natura sanitaria, fiscale, ecc.</li> <li>- che preveda una registrazione in grado di permettere di risalire al destinatario di ciascun prodotto immesso sul mercato (forniture/cliente, modalità/ mezzo di distribuzione)</li> <li>- che comprenda verifiche periodiche dell'efficacia del sistema</li> </ul>		
<b>6.9.1.2</b> Esiste una procedura per attuare il ritiro/richiamo di prodotti non conformi e che consenta di : <ul style="list-style-type: none"> <li>- identificare il lotto/partita del prodotto considerato</li> <li>- identificare l'ambito di commercializzazione (nazionale, comunitario, export verso paesi terzi,)</li> <li>- provvedere all'immediato ritiro del prodotto dal mercato da lui fornito</li> <li>- informare immediatamente l'AUSL territorialmente competente della quale si dispongono i relativi punti di contatto (indirizzo, numero di telefono fax e mail )</li> <li>- informare l'anello a monte, nel caso abbia motivi di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto da lui fornito;</li> <li>- provvedere a richiamare il prodotto, quando altre misure non risultano sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute pubblica informandone il consumatore in maniera efficace, accurata e tempestiva dei motivi che lo hanno reso necessario.</li> <li>- comunicare all'autorità competente il completamento del ritiro/richiamo del prodotto</li> <li>- che preveda misure di gestione del prodotto ritirato</li> </ul>		
<b>6.9.1.3</b> Il programma per la rintracciabilità dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti prevede : <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'attribuzione della responsabilità</li> <li>- il controllo in tutte le fasi</li> <li>- il ritiro/richiamo dei prodotti difettosi</li> </ul>		

<b>6.9.2 LOTTI / RINTRACCIABILITA' / RITIRO / RICHIAMO</b> <b>- GESTIONE</b>	<b>Giudizio</b> <b>Complessivo</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA : <ul style="list-style-type: none"> <li>- è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa</li> <li>- i prodotti sono adeguatamente identificati in ogni fase del processo produttivo</li> <li>- nello stabilimento è sempre possibile individuare senza possibilità di errore i prodotti alimentari da quelli non più destinabili all'uso alimentare</li> </ul>		



**6.10 DEPOSITO E TRASPORTO**

**6.10.1 TEMPERATURE, MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO  
- PROGRAMMA**

**Giudizio  
Complessivo**

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

**6.10.1.1** E presente un programma prerequisite per il controllo delle temperature e prevede:

- l'individuazione delle fasi di processo che prevedono il rispetto dei limiti di temperature (stoccaggio, lavorazione, trattamento termico, trasporto)
- la definizione dei limiti di temperatura
- l'elencazione e la descrizione degli strumenti di misura
- le modalità di rilevamento e registrazione
- le modalità di verifica periodica della funzionalità e di taratura degli strumenti di misurazione
- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità
- la conservazione di documenti e registrazioni per un congruo periodo di tempo, non inferiore alla vita commerciale del prodotto

**6.10.1.2** Il programma prerequisite gestione del magazzino è presente e prevede :

- modalità di stoccaggio atte ad impedire la contaminazione diretta ed indiretta degli alimenti
- modalità di stoccaggio atte ad impedire la contaminazione tra sostanze alimentari non trattate e prodotti finiti che hanno subito un trattamento
- la conservazione nel rispetto dei requisiti di temperatura
- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità

**6.10.2.3** il programma prerequisite gestione del trasporto è presente e prevede :

- modalità di trasporto atte ad impedire contaminazione diretta ed indiretta degli alimenti e la loro conservazione nel rispetto dei requisiti di temperatura
- che i prodotti alimentari sfusi liquidi, granulari o in polvere siano trasportati in vani di carico e/o contenitori/cisterne riservati al trasporto di prodotti alimentari riportante la dicitura «per prodotti alimentari»
- il trasporto di altra merce in aggiunta ai prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari contemporaneamente, avviene unicamente in vani di carico e/o contenitori che sono atti a separare in maniera efficace i vari prodotti
- i veicoli e/o i contenitori adibiti al trasporto di merci che non sono prodotti alimentari o di altri tipi di prodotti alimentari, devono essere accuratamente puliti tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione
- nei trasporti a temperatura controllata deve esserne consentito il controllo
- la definizione dei requisiti di trasporto anche nel caso in cui è stata esternalizzata tale attività
- le modalità di controllo del rispetto dei requisiti di trasporto fissati
- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità

**6.10.2 TEMPERATURE - GESTIONE**

**Giudizio  
Complessivo**

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

Il sopralluogo evidenzia che:

- la gestione del programma è conforme a quanto descritto dall'OSA a livello documentale
- le temperature riscontrate, per quanto riguarda gli ambienti di lavorazione, strutture di deposito e prodotto sono conformi e rispondenti a quanto definito dall'OSA
- i prodotti alimentari conservati o serviti a bassa temperatura sono raffreddati il più rapidamente possibile ad una temperatura che non provochi rischi per la salute
- Lo scongelamento dei prodotti alimentari è effettuato in modo tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine



<b>6.10.3 MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO - <u>GESTIONE</u></b>		<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>		<b>Evidenze</b>	
<b>6.10.3.1</b> Il sopralluogo evidenzia che la gestione del magazzinaggio è conforme a quanto previsto dalla normativa ed igienicamente idonea			
<b>6.10.3.2</b> Il sopralluogo evidenzia che dalla verifica sul campo la gestione del trasporto è igienicamente idonea e conforme alla normativa			
<b>6.11 MATERIE PRIME SEMILAVORATI</b>			
<b>6.11.1 QUALIFICA FORNITORI - <u>PROGRAMMA</u></b>		<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>		<b>Evidenze</b>	
<p>Il programma prerequisito è presente e prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- elenco aggiornato dei fornitori</li> <li>- criteri di valutazione del fornitore e delle merci fornite</li> <li>- verifiche (documentali, ispettive, strumentali, analitiche) da eseguire sui fornitori e sulle merci consegnate</li> <li>- limiti di accettabilità</li> <li>- frequenza dei controlli</li> <li>- modalità di registrazione e documentazione dei controlli eseguiti e dei risultati</li> <li>- azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> <li>- l'OSA effettua i controlli sui fornitori previsti dal programma</li> </ul>			
<b>6.11.2 MATERIE PRIME/INGREDIENTI/SEMILAVORATI - <u>PROGRAMMA</u></b>		<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>		<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.11.2.1</b> E' presente un programma prerequisito per il controllo di materie prime, semilavorati, aromi, additivi, coadiuvanti tecnologici, che descrive:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le verifiche da eseguire (documentali, ispettive, strumentali, analitiche, compreso il controllo delle date di scadenza, la gestione degli allergeni)</li> <li>- I criteri di accettabilità</li> <li>- La frequenza dei controlli</li> <li>- Le modalità di registrazione e documentazione dei controlli eseguiti e dei risultati</li> <li>- Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> </ul>			
<p><b>6.11.2.2</b> Per le sostanze soggette a restrizioni di utilizzo (limiti di legge) è presente un programma prerequisito che preveda :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- individuazione delle responsabilità</li> <li>- limiti di accettabilità</li> <li>- modalità di controllo e verifica</li> <li>- Le modalità di registrazione e documentazione dei controlli eseguiti e dei risultati</li> <li>- Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> </ul>			
<p><b>6.11.2.3</b> Aromi, additivi e coadiuvanti tecnologici utilizzati sono consentiti per i prodotti specifici e sono utilizzati nelle quantità ammesse</p>			

 <b>SERVIZIO SANITARIO REGIONALE</b> <b>EMILIA-ROMAGNA</b> Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia Dipartimento Sanità Pubblica Servizio Sanità Pubblica Veterinaria	<b>LISTA DI RISCONTRO PER IL CONTROLLO</b> <b>UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL</b> <b>SETTORE ALIMENTARE</b>	Ed.
		Rev.
		Data 23.08.2011 Pagina 13 di 16

<b>6.11.3 MATERIE PRIME/INGREDIENTI/SEMILAVORATI</b> <b>- <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio</b> <b>Complessivo</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA : <ul style="list-style-type: none"> <li>- è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa</li> <li>- i prodotti sono adeguatamente identificati in ogni fase del processo produttivo</li> </ul>		

<b>6.12 PRODOTTO FINITO ED ETICHETTATURA</b>		
<b>6.12.1 PRODOTTO FINITO/ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO</b> <b>- <u>PROGRAMMA</u></b>	<b>Giudizio</b> <b>Complessivo</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.12.1.1</b> E' presente un programma prerequisito per il controllo dei materiali per il confezionamento e l'imballaggio che prevede: <ul style="list-style-type: none"> <li>- le verifiche da eseguire (documentali, ispettive, strumentali, analitiche.)</li> <li>- I criteri di accettabilità</li> <li>- La frequenza dei controlli</li> <li>- Le modalità di registrazione e documentazione dei controlli eseguiti e dei risultati</li> <li>- Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> </ul>		
<b>6.12.1.2</b> L'OSA ha definito le caratteristiche chimico fisiche, microbiologiche, di conservazione e di vita commerciale dei prodotti finiti		
<b>6.12.1.3</b> Esiste ed è attuato un piano di campionamento sui prodotti finiti che preveda almeno l'esecuzione dei controlli stabiliti dal REG. 2073/2005. In caso di esito sfavorevole dei controlli per i criteri di sicurezza alimentare, eseguiti ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE, i prodotti alimentari sono stati ritirati/riciamati per essere avviati alla distruzione o al trattamento		
<b>6.12.1.4</b> Il laboratorio di prova è iscritto nell'elenco regionale dei laboratori Le prove richieste sono comprese nell'elenco delle prove del laboratorio Se situato in altra regione, è iscritto nell'elenco della regione di appartenenza		
<b>6.12.1.5</b> In caso di esito sfavorevole dei controlli chimici per ricerca di sostanze chimiche utilizzate nei processi di produzione o per sviluppo di sostanze tossiche nei processi di produzione o per presenza di allergeni, che possono costituire un grave pericolo per il consumatore i prodotti finiti è previsto il loro ritiro/riciamo per essere avviati alla distruzione o al trattamento		
<b>6.12.1.6</b> L'OSA gestisce l'etichettatura dei prodotti finiti		

<b>6.12.2 PRODOTTO FINITO/ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO</b> <b>- <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio</b> <b>Complessivo</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.12.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA : è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa i prodotti finiti sono adeguatamente etichettati		
<b>6.12.1.2</b> il sopralluogo evidenzia che l'OSA utilizza materiale di confezionamento ed imballaggio : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Idoneo per venire a contatto con gli alimenti</li> <li>- Immagazzinato in modo tale da evitarne la contaminazione</li> <li>- Monouso o lavabile e disinfettabile se reimpiegato</li> </ul>		



6.12.3 MARCHIATURA D'IDENTIFICAZIONE (*)	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
<p>(*) <i>Solo per stabilimenti riconosciuti</i></p> <p>6.12.3.1 .Il programma prerequisite è presente e prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- che il marchio di identificazione apposto sia sui prodotti in entrata (ove previsto), che sui prodotti finiti , sia leggibile, indelebile e completo degli elementi previsti dai regolamenti (codice ISO del paese, numero di riconoscimento , sigla CE racchiusi in un contorno ovale)</li> <li>- che tutti i prodotti prima di lasciare lo stabilimento riportino il marchio di identificazione</li> <li>- le modalità di gestione dei materiali riportanti il marchio di identificazione (fascette, etichette, sigilli, materiali di confezionamento, timbri)</li> </ul>		
<p>6.12.3.2 Il sopralluogo evidenzia la corretta gestione del programma di applicazione del marchio</p>		
6.13 PIANO AUTOCONTROLLO/HACCP		
6.13.1 PIANO AUTOCONTROLLO/HACCP (ADEGUATEZZA PIANO) - <b>PROGRAMMA</b>	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
<p>6.13.1.1 E' presente una procedura permanente (manuale di autocontrollo) basata sui principi HACCP e, se l'operatore del settore alimentare ha fatto riferimento ad un manuale di corretta prassi, tale manuale è stato approvato a livello nazionale o comunitario</p>		
<p>6.13.1.2 <b>Fasi preliminari</b> : Nel Piano:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- è esplicitato il mandato della direzione; - è stato formalizzato il gruppo di lavoro</li> <li>- sono stati predisposti dei programmi prerequisite; - Il Piano HACCP ricomprende tutte le produzioni dello stabilimento; - Sono disponibili le descrizioni di tutti i prodotti fabbricati e delle loro destinazioni d'uso.</li> </ul> <p>Le descrizioni dei prodotti sono complete e comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- denominazione del prodotto; - composizione e caratteristiche chimico-fisiche; - criteri microbiologici o chimici ufficiali applicabili; - condizionamento ed imballaggio (condizionamento ermetico, sottovuoto, atmosfera protettiva; descrizione materiali); - etichettatura comprensiva delle istruzioni d'uso; - shelf-life - conservabilità (incluse le possibili alterazioni); - modalità di conservazione, di immagazzinamento e di distribuzione; uso previsto (ulteriore lavorazione, vendita al consumatore finale, ecc.); - modalità di utilizzo (per esempio: "da consumarsi previa cottura"). - identificazione dei gruppi di consumatori ai quali è destinato il prodotto, con particolare riferimento ad eventuali popolazioni "sensibili"</li> <li>- I diagrammi di flusso sono disponibili e corrispondono alla realtà aziendale</li> </ul>		
<p>6.13.1.3 <b>PRINCIPI HACCP_Principio 1</b>: condurre un'analisi dei pericoli</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sono stati elencati i potenziali pericoli biologici, chimici e fisici prevedibili</li> <li>- E' stata definita la significatività dei pericoli potenziali in base alla valutazione del rischio ed alla gravità di ciascun pericolo</li> <li>- E' stata eseguita la valutazione sulla possibilità di gestione dei pericoli significativi attraverso i prerequisite implementati (GMP, SOP, SSOP)</li> </ul>		
<p>6.13.1.4 <b>PRINCIPI HACCP_Principio 2</b>: identificazione dei critical control points (CCP)</p> <p>Sono stati identificati i Punti di Controllo Critici nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un pericolo o ridurlo a livelli accettabili</p>		
<p>6.13.1.5 <b>PRINCIPI HACCP_Principio 3</b>: fissazione dei limiti critici</p> <p>i limiti critici:- sono stati stabiliti, - sono appropriati, misurabili, pertinenti, - soddisfano i parametri di legge se questi ultimi sono esistenti</p>		
<p>6.13.1.6 <b>PRINCIPI HACCP_Principio 4</b>: definizione delle procedure di monitoraggio</p> <p>Sono state stabilite procedure di monitoraggio nei CCP che prevedono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- il responsabile,</li> <li>- una frequenza ( tale da consentire in caso di non conformità la gestione del prodotto), - la modalità di esecuzione, le registrazioni e la loro archiviazione</li> </ul>		



<p><b>6.13.1.7 PRINCIPI HACCP_Principio 5:</b> definizione delle azioni correttive Per ogni CCP è stato individuato:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la causa della deviazione, - Il trattamento della non conformità sul prodotto , - Le azioni correttive sul processo , - il ripristino della funzionalità del processo</li> </ul>	
<p><b>6.13.1.8 PRINCIPI HACCP_Principio 6:</b> definizione delle procedure di verifica Sono state stabilite procedure per la verifica del monitoraggio dei CCP che comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le responsabilità, - la revisione delle registrazioni del monitoraggio, - il controllo delle modalità di esecuzione del monitoraggio , - l'osservazione e/o la misurazione diretta di parametri</li> <li>- il controllo dell'affidabilità degli strumenti di misura, - la definizione di azioni correttive in caso non conformità</li> </ul>	
<p><b>6.13.1.9 PRINCIPI HACCP_Principio 6:</b> definizione delle procedure di verifica Sono state stabilite procedure per la verifica del Piano HACCP che comprendono :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le responsabilità, - il riesame degli esiti delle verifiche sui CCP, - il riesame delle non conformità</li> <li>- il riesame delle prove per verificare il rispetto dei criteri di sicurezza alimentare e, se del caso, dei criteri di igiene del processo attuate ai sensi Regolamento 2073/2005/CE, - la definizione di azioni correttive in caso non conformità</li> </ul>	
<p><b>6.13.1.10 PRINCIPI HACCP_Principio 7:</b> definizione delle procedure di registrazione E' presente la documentazione permanente del Piano HACCP ( manuale, procedure, istruzioni operative, ecc.)</p>	
<p><b>6.13.1.11 PRINCIPI HACCP_Principio 7:</b> definizione delle procedure di registrazione Nel Piano sono state previste le registrazioni per documentare le attività di monitoraggio e verifica e le azioni correttive adottate (documentazione temporanea)</p>	
<b>6.14 PIANO AUTOCONTROLLO/HACCP IMPLEMENTAZIONE</b>	
<p><b>6.14.1 VERIFICA DELLA DOCUMENTAZIONE - <u>GESTIONE</u></b></p>	<p style="text-align: center;">Giudizio Complessivo</p> <p style="text-align: center;">SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></p>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>
<p><b>Monitoraggio</b> <b>6.14.1.1</b> Le registrazioni relative al monitoraggio dei CCP sono correttamente compilate e riportano:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'indicazione del CCP al quale si riferisce l'attività di monitoraggio</li> <li>- la data e l'ora di rilevazione</li> <li>- la firma o la sigla di chi ha eseguito la rilevazione</li> </ul>	
<p><b>Azioni correttive</b> <b>6.14.1.2</b> Le registrazioni dei trattamenti di non conformità di prodotti e delle azioni correttive sui processi riportano:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la descrizione della non conformità rilevata,</li> <li>- il responsabile dell'applicazione</li> <li>- la descrizione delle modalità e dei provvedimenti intrapresi</li> <li>- le misure adottate nei confronti dei prodotti fabbricati durante la deviazione del CCP (nel tempo in cui il CCP non era sotto controllo).</li> <li>- e sono correttamente aggiornate ed archiviate</li> </ul>	
<p><b>Verifiche</b> <b>6.14.1.3</b> Le registrazioni relative alle verifiche dei CCP sono presenti e comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le verifiche del monitoraggio dei CCP</li> </ul>	
<p><b>Validazione del piano</b> <b>6.14.1.4</b> Il piano HACCP è stato sottoposto a validazione :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- iniziale</li> <li>- dopo la sua implementazione</li> <li>- con compilazione di un verbale di validazione</li> </ul>	

 <b>SERVIZIO SANITARIO REGIONALE EMILIA-ROMAGNA</b> Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia Dipartimento Sanità Pubblica Servizio Sanità Pubblica Veterinaria	<b>LISTA DI RISCONTRO PER IL CONTROLLO UFFICIALE PRESSO OPERATORI DEL SETTORE ALIMENTARE</b>	Ed.
		Rev.
		Data 23.08.2011 Pagina 16 di 16

<b>Revisione</b> <b>6.14.1.4</b> Il piano HACCP è stato sottoposto a revisione : <ul style="list-style-type: none"> <li>- periodica (almeno annuale)</li> <li>- nel caso siano state apportate modifiche di rilievo ai processi, alle attrezzature e agli impianti</li> <li>- nel caso di ripetuti esiti sfavorevoli dei controlli microbiologici eseguiti ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE</li> </ul>	
--	--

<b>6.14.2 VERIFICA SUL POSTO E RILIEVI STRUMENTALI - <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.14.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia, eventualmente anche con l'esecuzione di rilievi strumentali, che l'OSA, nella applicazione del programma di autocontrollo, garantisce: <ul style="list-style-type: none"> <li>- coerenza/rispetto dei diagrammi di flusso,</li> <li>- individuazione dei CCP e loro gestione,</li> <li>- modalità di monitoraggio,</li> <li>- modalità di verifica,</li> <li>- modalità di intervento in caso di non conformità (intervento immediato, azione correttiva, azione preventiva)</li> <li>- utilizzo e gestione degli strumenti di misurazione (compresa taratura),</li> <li>- conferma dell'effettiva applicazione del sistema documentale predisposto dalla ditta</li> </ul>		
<b>6.14.2.2</b> Il sopralluogo evidenzia che il personale addetto alle attività di monitoraggio e verifica, esegue correttamente i rilievi strumentali previsti quali: <ul style="list-style-type: none"> <li>- rilievi termometrici</li> <li>- verifica dati produttivi</li> <li>- osservazione diretta degli operatori</li> </ul>		

**Il Titolare /Rappresentante della Ditta**

**Il Veterinario Ufficiale**

.....

.....

(timbro e firma)