



**SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA**

Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia

Dipartimento Sanità Pubblica

Servizio Sanità Pubblica Veterinaria

CONTROLLO UFFICIALE IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE DI CAT. 3

CHECK LIST

Rev. 0

Data 28/10/2010

Pag. 1 di 18

(rif. cod. registrazione attività: **AC7ZC**- per check completa, per sezioni specifiche vedi cod. nei relativi paragrafi)

Protocollo _____

data _____

RAGIONE SOCIALE (timbro)

SEDE LEGALE O AMMINISTRATIVA

Via _____ C.A.P. _____ Comune _____ Località _____

Telefono _____ Fax _____

Codice fiscale/Partita IVA _____

Legale rappresentante Sig. _____ nato a _____ il _____

residente a _____ Prov. _____ in Via _____

SEDE PRODUTTIVA

Via _____ C.A.P. _____ Comune _____ Località _____

Telefono _____ Fax _____ email _____ n. addetti produzione dipendenti _____ esterni _____

Numero di riconoscimento/registrazione _____

Responsabile Autocontrollo Sig./Dott. _____

dipendente ☐

consulente esterno ☐

Provenienza materie prime ☐ NAZIONALE

☐ COMUNITARIA

☐ PAESI TERZI

Materiali trattati: ☐ bovini ☐ ovicaprimi ☐ equini

☐ setole – piume ☐ uova - gusci

☐ suini

☐ conigli

☐ avicoli ☐ pesce

☐ sangue

☐ pelli ☐ zoccoli - corna

☐ latte - derivati ☐ altro _____



**SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA**

Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia

Dipartimento Sanità Pubblica

Servizio Sanità Pubblica Veterinaria

CONTROLLO UFFICIALE IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE DI CAT. 3

CHECK LIST

Rev. 0

Data 28/10/2010

Pag. 2 di 18

Tipologia dei prodotti finiti: ☐ *farine proteiche*: ☐ di carne / ossa ☐ di sangue ☐ *grassi fusi* ☐ *idrolizzati proteici*

Destinazione prodotti finiti: ☐ *farine di carne*: ☐ petfood ☐ fertilizzanti ☐ coincenerimento ☐ *grassi fusi*: ☐ petfood ☐ alimentazione animale
☐ industriale ☐ oleochimica ☐ coincenerimento ☐ uso come combustibile nello stabilimento
☐ *idrolizzati proteici*: ☐ petfood ☐ fertilizzanti ☐ *altro* _____

TIPOLOGIA DI TRATTAMENTO ☐ Ciclo continuo ☐ Ciclo discontinuo

☐ Metodo di trasformazione ☐ 1 ☐ 2 ☐ 3 ☐ 4 ☐ 5 ☐ 6 ☐ 7

☒ *nel caso di metodo 7, descrizione* _____

Laboratorio di analisi interno ☐ esterno ☐ n. accreditamento _____

RAPPRESENTANTE DELL'AZIENDA PRESENTE AL SOPRALLUOGO Cognome e Nome _____ Qualifica _____



**SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA**

Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia

Dipartimento Sanità Pubblica

Servizio Sanità Pubblica Veterinaria

CONTROLLO UFFICIALE IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE DI CAT. 3

CHECK LIST

Rev. 0

Data 28/10/2010

Pag. 3 di 18

6.1 AUTORIZZAZIONI E GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE (rif. cod. AC7E)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
6.1.1 E' presente atto di riconoscimento dell'impianto ai sensi del REG. (CE) 1774/02 E' presente la completa documentazione prevista per il riconoscimento e autodichiarata in sede di presentazione della domanda	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
E' disponibile una planimetria aggiornata dell'impianto , dalla quale risulti evidente la disposizione delle linee di produzione, dei servizi igienici, della rete idrica, degli scarichi, nonché la separazione tra la "zona sporca" e la "zona pulita"?	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.2.1.9 Esiste evidenza dai lay out delle planimetrie di un sistema di eliminazione delle acque reflue e del fatto che le acque reflue provenienti dalla zona sporca subiscono idoneo trattamento ?	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Qualora vengano prodotte materie prime per mangimi per uso zootecnico, è presente l'atto di registrazione prevista dall'art. 9 comma 2 e art. 18 comma 2 Reg 183/05/CE	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.5.1 – Congruità sistema di autocontrollo Presenza di un piano di autocontrollo datato e firmato dal Responsabile del piano	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	

6.5.1 il piano HACCP riporta i seguenti principi: a) identificare ogni pericolo che deve essere prevenuto, eliminato o ridotto a livelli accettabili; b) identificare i punti critici di controllo nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso è essenziale per prevenire o eliminare un pericolo o per ridurlo a livelli accettabili; c) stabilire, nei punti critici di controllo, i limiti critici che discriminano l'accettabile e l'inaccettabile ai fini della prevenzione, eliminazione o riduzione dei pericoli identificati; d) stabilire ed applicare nei punti critici di controllo procedure di monitoraggio efficaci; e) stabilire le azioni correttive da intraprendere nel caso in cui risulti dal monitoraggio che un determinato punto critico non è sottoposto a controllo; f) stabilire procedure per verificare se i provvedimenti enunciati alle lettere da a) a e) sono completi e funzionano in modo efficace; le procedure di verifica devono essere svolte regolarmente; g) stabilire una documentazione e registri commisurati alla natura e alle dimensioni dell'impresa nel settore dei mangimi onde dimostrare l'effettiva applicazione delle misure di cui alle lettere da a) a f).	SI ☐ sì ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.5.1 Vengono conservati (o in alternativa registrati) per almeno due anni i risultati dei controlli e delle prove effettuate per verificare la conformità di ciascuna partita trasformata al Regolamento 1774 e la conformità con i livelli massimi di residui fisico-chimici consentiti dalle normative vigenti.	SI ☐ sì ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Sono precisati nel manuale di autocontrollo modalità e dispositivi efficaci per impedire l'accesso nello stabilimento a persone non autorizzate o a animali ? In caso di ingresso di personale esterno (autisti, visitatori, ecc.) è prevista preventiva autorizzazione e sono descritte misure idonee ad impedire contaminazione ?	SI ☐ sì ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



**SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA**

Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia

Dipartimento Sanità Pubblica

Servizio Sanità Pubblica Veterinaria

CONTROLLO UFFICIALE IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE DI CAT. 3

CHECK LIST

Rev. 0

Data 28/10/2010

Pag. 5 di 18

Esiste un sistema che consenta la rintracciabilità di ciascuna partita spedita.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Vengono conservati i registri attestanti le date delle tarature dei dispositivi di misurazione e di registrazione che devono essere effettuate almeno una volta l'anno.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste una procedura nel piano di autocontrollo di gestione delle non conformità che ne preveda il trattamento e le misure correttive.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.2.2 Esiste evidenza di formazione agli addetti per evitare che questi passino dalla zona sporca alla pulita se non dopo aver cambiato abiti da lavoro e calzature o disinfettato questi ultimi e che evitino di portare attrezzature ed utensili dalla zona sporca a quella pulita, a meno che non siano stati prima puliti e disinfettati.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste evidenza di una istruzione operativa per lo spostamento del personale delle diverse zone e per un utilizzo adeguato dei dispositivi per il lavaggio delle calzature e delle ruote.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.2.1.10 Esiste evidenza che l'operatore si serve di un laboratorio interno o esterno attrezzato. Qualora il laboratorio è interno risulta avere attrezzature e procedure idonee allo svolgimento delle analisi da effettuare. Se il laboratorio è esterno risulta evidenza che questo è riconosciuto dall'Autorità competente.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.2.2.4 Esiste una procedura documentata riguardante le operazioni di pulizia di tutte le parti dell'impianto.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



6.2.2.5 Esiste evidenza di un calendario delle ispezioni, dell'ambiente e delle attrezzature. Esiste documentazione relativa al risultato delle ispezioni Tale documentazione viene conservata per almeno due anni.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.2.2.5 Esistono procedure documentate per la manutenzione prestabilita e periodica degli impianti e delle attrezzature.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.2.2.6 Esiste e viene applicata una procedura di controllo e taratura periodica (almeno una volta l'anno) dei dispositivi di misurazione .	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.4.3 Registri e documenti commerciali	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste il registro delle partite in entrata ed in uscita. Sono correttamente conservate le copie dei documenti commerciali dei prodotti introdotti nell'impianto e di quelli in uscita. I documenti sono conservati , per almeno due anni, correttamente e contengono tutte le informazioni previste dal regolamento .	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.2 CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO 6.2.1 CARATTERISTICHE STRUTTURA - (rif. cod. AC7L)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
La planimetria aggiornata dell'impianto corrisponde allo stato di fatto dell'impianto	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



**SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA**

Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia

Dipartimento Sanità Pubblica

Servizio Sanità Pubblica Veterinaria

CONTROLLO UFFICIALE IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE DI CAT. 3

CHECK LIST

Rev. 0

Data 28/10/2010

Pag. 7 di 18

Esiste evidenza che siano realizzate idonee barriere fisiche atte ad impedire l'accesso nell'impianto ad animali .	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Qualora lo stabilimento si trova adiacente ad un impianto di macellazione esiste una netta separazione tra i due edifici oppure sono messe in atto le seguenti misure corretto funzionamento dei convogliatori presenza di divisorie tra le due strutture, presenza reale di attrezzature separate, controllo formazione/informazione del personale, controllo dei registri di carico e scarico mat. cat 3 in relazione al numero di animali macellati	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
E' presente una separazione adeguata tra la zona sporca e la zona pulita	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
E' presente una zona coperta per la ricezione delle materie prime	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
La zona di ricezione è costruita in modo da poter essere pulita e disinfettata.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
I pavimenti sono costruiti in modo da facilitare l'evacuazione dei liquidi	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



Sono presenti gabinetti, spogliatoi e lavabi adeguati per il personale	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste inoltre una netta separazione tra la zona dove vengono scaricati i prodotti destinati alla trasformazione, quella in cui vengono trasformati e quella adibita al magazzinaggio del prodotto trasformato, senza possibilità di ricontaminazioni del prodotto	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste evidenza di adeguata capacità produttiva di vapore e di acqua calda in caso di aumento della capacità produttiva dell'impianto (vedi relazione tecnica).	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esistono dispositivi funzionanti per controllare la temperatura nel tempo	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste, se necessario, un dispositivo di misurazione della pressione nei punti critici.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esistono dispositivi di registrazione continua dei risultati delle misurazioni.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste un adeguato sistema di sicurezza che impedisca l'abbassamento della temperatura ad un livello insufficiente.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esistono attrezzature idonee per il lavaggio e la disinfezione dei veicoli (e delle ruote) usati per il trasporto della materia prima	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



E' presente un dispositivo adeguato per la disinfezione delle ruote dei veicoli adibiti al trasporto delle materie prime	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
L'ubicazione e la struttura della zona di pulizia devono essere concepite in modo tale da impedire ogni rischio di contaminazione dei prodotti trasformati	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.2.2 REQUISITI GENERALI D'IGIENE - (rif. cod. AC7M)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste evidenza che i contenitori, i recipienti e i veicoli utilizzati per il trasporto dei materiali sono puliti e che ciò avviene nella zona apposita	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Nel caso in cui ci sia comunicazione tra zona sporca e zona pulita esiste evidenza di locali e dispositivi idonei al cambio degli abiti.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esistono dispositivi, in numero sufficiente alle esigenze del personale, per la disinfezione delle calzature e delle ruote.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esistono servizi igienici e spogliatoi in numero sufficiente per il personale.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Le finestre e le altre aperture sono dotate di idonei dispositivi per evitare l'ingresso di animali indesiderati (roditori, uccelli, gatti, cani, ecc). Esistono procedure documentate di lotta contro gli organismi nocivi.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



**SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA**

Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia

Dipartimento Sanità Pubblica

Servizio Sanità Pubblica Veterinaria

CONTROLLO UFFICIALE IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE DI CAT. 3

CHECK LIST

Rev. 0

Data 28/10/2010

Pag. 10 di 18

Esiste evidenza dell'esistenza di adeguate attrezzature e prodotti per la pulizia e che questi sono conservati ed immagazzinati in modo idoneo.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.3 REQUISITI DI IGIENE SPECIFICI APPLICABILI ALLA TRASFORMAZIONE E ALL'IMMISSIONE SUL MERCATO DI PROTEINE ANIMALI TRASFORMATE E ALTRI PRODOTTI TRASFORMATI CHE POTREBBERO ESSERE UTILIZZATI COME MATERIE PRIME PER MANGIMI - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
REQUISITI SPECIFICI PER IL RICONOSCIMENTO DEGLI IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE DI CATEGORIA 3		
Esiste un dispositivo che permetta di rilevare l'eventuale presenza di corpi estranei nei sottoprodotti di origine animale posizionato prima che venga iniziata qualsiasi trasformazione e che ne consenta l'eventuale immediata rimozione. Presenza di un locale sufficientemente attrezzato, chiudibile, riservato all'uso esclusivo del servizio Veterinario della Veterinario ufficiale.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Sono utilizzate materie prime di origine animale consentite in relazione alle produzioni effettuate. Esistono registrazioni sull'acquisto e l'impiego delle materie prime di o.a. Consentite . Esiste un piano documentato di autocontrollo sui sottoprodotti di origine animale di cat. 3 consentiti finalizzato ad evitare la presenza di sottoprodotti non consentiti per la preparazione di materie prime per mangimi.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



Esiste evidenza di una procedura che, nel caso di produzione eccedente o non utilizzata, preveda l'identificazione del prodotto e l'eventuale destinazione consentita.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.3.1 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI ALLE PROTEINE ANIMALI TRASFORMATE - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste sempre evidenza del metodo di trasformazione utilizzato. Nel caso di produzione di proteine animali trasformate derivanti da mammiferi, per le quali sia previsto lo smaltimento come rifiuti, queste sono contrassegnate in modo permanente con un colore o con altro mezzo immediatamente dopo la trasformazione . Nel caso di di produzione di materie prime per mangimi per animali da compagnia da sottoprodotti derivanti da mammiferi, esiste evidenza che queste vengono trasportate in appositi contenitori non destinati al trasporto di sottoprodotti di origine animale o di mangimi per animali d'allevamento, e consegnate direttamente agli impianti di produzione di alimenti per animali di compagnia.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Le proteine animali trasformate sono: 1. imballate ed immagazzinate in sacchi nuovi o sterilizzati o in silos adeguatamente costruiti. 2. Sono adottate misure necessarie per ridurre al minimo la condensa all'intero di silos, nastri trasportatori ,elevatori così come in tutte le zone di magazzinaggio. 3. I prodotti, all'interno di silos, nastri trasportatori ed elevatori, sono protetti da ogni contaminazione accidentale. 4. Le attrezzature per la manipolazione delle proteine animali sono mantenute pulite e asciutte; 5. Sono predisposti punti di ispezione adeguati che consentano di verificare lo stato di pulizia delle attrezzature. 6. Tutte le strutture di magazzinaggio sono svuotate e pulite regolarmente, in funzione delle necessità di produzione.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



6.3.2 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI AI PRODOTTI SANGUIGNI - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
E' utilizzato solo sangue rientrante nelle categorie consentite.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste un piano documentato di autocontrollo che prevede verifiche sul prodotto in entrata.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste sempre evidenza del metodo di trasformazione utilizzato.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.3.3 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI AI GRASSI FUSI E ALL'OLIO DI PESCE - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste sempre evidenza del metodo di trasformazione utilizzato. Viene effettuata la rilevazione del grado di impurità. <i>(solo per i grassi dei ruminanti)</i> Vengono conservati i risultati delle analisi. I risultati delle rilevazioni e delle analisi sono conformi e vengono regolarmente conservati.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste evidenza che i contenitori per l'imballaggio dei grassi fusi e dell'olio di pesce ottenuti sono nuovi o, se riutilizzati sono puliti, ed è stata presa ogni precauzione per evitare la ricontaminazione. Esiste evidenza che, in caso di trasporto alla rinfusa dei prodotti, i vari contenitori utilizzati sono stati ispezionati prima dell'uso e sono risultati puliti.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



6.3.4 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI AL LATTE, AI PRODOTTI A BASE DI LATTE E AL COLOSTRO - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste una procedura che assicuri l'utilizzo di sottoprodotti di origine animale consentiti. Esiste sempre evidenza che il latte introdotto è sottoposto, in maniera idonea, a tutti i trattamenti previsti . Vengono prese tutte le precauzioni per evitare la contaminazione dei prodotti.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste evidenza che il prodotto finale viene sempre imballato in contenitori nuovi, o, in caso di trasporto alla rinfusa, è trasportato in veicoli o contenitori che sono stati disinfettati con un prodotto approvato dall'autorità competente prima che sia stato caricato.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.3.5 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI ALLA GELATINA E ALLE PROTEINE IDROLIZZATE - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
<i>Norme di trasformazione per la gelatina</i> Esiste sempre evidenza del metodo di trasformazione utilizzato. Esiste un locale o luogo destinato all'immagazzinamento, confezionamento ed imballaggio dei materiali. Le confezioni e gli imballaggi contenenti gelatina recano la dicitura "Gelatina idonea al consumo animale".	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
<i>Norme di trasformazione per le proteine idrolizzate</i> Esiste sempre evidenza del metodo di trasformazione utilizzato anche in relazione all'origine delle materie utilizzate. <i>Se le proteine idrolizzate derivano interamente o parzialmente da pelli e pellami di ruminanti l'impianto di trasformazione è adibito alla sola produzione di proteine idrolizzate.</i>	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



6.3.6 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI AL FOSFATO BICALCICO O 6.3.7 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI AL FOSFATO TRICALCICO - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste sempre evidenza del metodo di trasformazione utilizzato anche in relazione all'origine delle materie utilizzate	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.3.8 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI AL COLLAGENE - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste sempre evidenza del metodo di trasformazione utilizzato. Esiste un locale o luogo destinato all'immagazzinamento, confezionamento ed imballaggio dei materiali. Le confezioni e gli imballaggi contenenti gelatina recano la dicitura "Collagene idoneo al consumo animale".	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
6.3.9 REQUISITI SPECIFICI APPLICABILI AI PRODOTTI A BASE DI UOVA - (rif. cod. AC7H)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste sempre evidenza del metodo di trasformazione utilizzato. Esiste evidenza che, nel caso vengano trattati conformemente al capitolo V dell'allegato della direttiva 89/437/CEE del Consiglio concernente i problemi igienici e sanitari relativi alla produzione ed immissione sul mercato degli ovoprodotti, sono rispettate le modalità previste dallo stesso.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



6.4 CONDUZIONE DELLO STABILIMENTO 6.4.1 CONTROLLO DELLA PRODUZIONE - (rif. cod. AC7W) <i>Vedi punto 6.2.2 per quanto riguarda l'igiene dei locali.</i>	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste un organigramma (o documentazione equivalente, es. mansionario) con definizione esplicita dei compiti attribuiti. Le funzioni previste dall'organigramma sono ricoperte. Esistono istruzioni operative scritte per il personale, relative a tutte le fasi di produzione.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Viene conservata in azienda la documentazione relativa all'addestramento del personale.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Esiste una procedura HACCP per controllare i rischi igienico sanitari (Vedi punto 6.5.1)	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Le analisi sul prodotto rispettano i requisiti dettati dal Regolamento (Vedi punto 6.5.1)	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Le condizioni di magazzinaggio sono quelle previste dal Regolamento e sono tali da garantire la non ricontaminazione dei prodotti (Vedi punto 6.2.1 e 6.3 – Requisiti specifici applicabili ai diversi prodotti)	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



6.4.2 PROCEDURE DI CONVALIDA <i>(da attuare in fase di primo riconoscimento o quando ritenuto necessario e comunque sempre ogni qualvolta vengano apportate modifiche significative al processo) - (rif. cod. AC7K)</i>	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Esiste un diagramma di flusso che descriva il processo produttivo Sono correttamente identificati i punti critici (Vedi punto 6.5.1) inclusa, per il sistema continuo, la capacità di trasformazione del materiale; Sono rispettati i requisiti specifici di trasformazione secondo il metodo indicato Esiste corrispondenza della dimensione delle particelle in base al metodo di trattamento utilizzato.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
Metodo discontinuo la temperatura è controllata mediante termocoppia permanente in tempo reale. La pressione è rilevata mediante manometro permanente in tempo reale sono presenti i diagrammi tempo/temperature e tempo/pressione relativi al trattamento Esiste evidenza che la termocoppia ed il manometro sono tarati almeno una volta l'anno.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	

Metodo continuo La temperatura, controllata mediante termocoppia o pistola ad infrarossi, e la pressione, controllata mediante manometro, in tempo reale ed in punti ben definiti, sono conformi ai requisiti specifici del metodo utilizzato. E' individuato dal produttore un metodo adeguato che consenta di verificare il tempo di transito del materiale nella fase di trasformazione. E' istituito un sistema di monitoraggio su di un CCP obbligatoriamente individuato	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	
E' prevista una taratura almeno una volta all'anno degli strumenti di misurazione e monitoraggio E' previsto nel piano di autocontrollo un sistema di comunicazione delle modifiche produttive all'Autorità competente.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	

6.5 AUTOCONTROLLO 6.5.1 CONGRUITA' DEL SISTEMA DI AUTOCONTROLLO - (rif. cod. AC7K)	Giudizio di conformità	Evidenze raccolte
Vengono impiegati dispositivi di misurazione e registrazione correttamente tarati per sorvegliare in permanenza le condizioni di trasformazione. Esiste evidenza che il materiale che eventualmente non viene sottoposto al trattamento termico prescritto viene reintrodotta all'inizio del circuito di trattamento termico o raccolto e sottoposto a nuova trasformazione.	SI ☐ si ☐ NO ☐ no ☐ NA ☐	



SERVIZIO SANITARIO REGIONALE
EMILIA-ROMAGNA
Azienda Unità Sanità Locale di Reggio Emilia
Dipartimento Sanità Pubblica
Servizio Sanità Pubblica Veterinaria

CONTROLLO UFFICIALE IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE DI CAT. 3

CHECK LIST

Rev. 0

Data 28/10/2010

Pag. 18 di 18

I campioni effettuati sui prodotti trasformati sono conformi a quanto previsto dalla normativa relativamente a salmonelle ed enterobacteriaceae.

SI ☐ sì ☐

NO ☐ no ☐

NA ☐

OSSERVAZIONI

DICHIARAZIONI DEL LEGALE RAPPRESENTANTE O DEL PRESENTE AL SOPRALLUOGO:

Fatto a _____ il _____ ore _____

I VERBALIZZANTI

titolo, cognome nome

qualifica

firma

_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____