

SCHEMA PER LA CLASSIFICAZIONE DEI MANGIMIFICI IN BASE AL RISCHIO

Ragione sociale:
Sede legale:.....
Sede produttiva:.....
Telefono:.....fax:.....e-mail:.....
Codice fiscale / partita IVA:.....
Legale rappresentante:.....

A) CATEGORIA: CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO

1. CRITERIO DI VALUTAZIONE: data di costruzione o di ristrutturazione significativa		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
NUOVA COSTRUZIONE	• stabilimenti costruiti negli ultimi 8 anni	0
RECENTE RISTRUTTURAZIONE	• stabilimenti anche di vecchia costruzione ma che hanno avuto una significativa ristrutturazione negli ultimi 8 anni; uno stabilimento può essere fatto rientrare in questa categoria se la ristrutturazione ha coinvolto parte dei locali di lavorazione, di deposito e se ha permesso la riorganizzazione dei locali e delle linee di produzione	1
ABBASTANZA RECENTI	• stabilimenti costruiti tra gli 8 e 20 anni o che hanno avuto una significativa ristrutturazione in tale periodo.	2
DATATE	• stabilimenti con più di 20 anni che non hanno avuto ristrutturazioni significative	4

2. CRITERIO DI VALUTAZIONE : condizioni strutturali, condizioni di manutenzione e caratteristiche dell'impianto e delle attrezzature		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
BUONE	• nessuna carenza nella pulizia e manutenzione degli impianti e delle attrezzature e/o	0
	• i locali di stoccaggio materie prime e prodotti finiti, i locali interni di produzione, gli impianti e le attrezzature sono improntate a criteri aggiornati (allegato II, Reg (Ce) 183/2005) e/o	
	• evidente ed efficace lotta contro gli infestanti e/o	
	• utilizzo di bilance elettroniche computerizzate con letture ottiche del prodotto, documentazione della pesata degli additivi e/o con cappa di aspirazione e/o	

A.T.V. di _____

	gestione computerizzata degli impianti	
	presenza del documento di valutazione del rischio da agenti fisici, chimici e biologici (D.Lvo. n. 81/2008, art. 17 comma 1 let. a, art. 28 e art. 29 comma 1).	
DISCRETE	- pulizia e manutenzione della struttura , degli impianti e delle attrezzature con carenze minori che non incidono sulla corretta attività produttiva e/o; - i locali di stoccaggio materie prime e prodotti finiti, i locali interni di produzione, gli impianti e le attrezzature sono improntate a criteri aggiornati (allegato II Reg CE 183/2005) e/o - efficace lotta contro gli infestanti e/o - utilizzo di bilance elettroniche e/o meccaniche con regolare documentazione delle pesate degli additivi e con aspirazione e/o - gestione computerizzata degli impianti	2
SCARSE	- pulizia e manutenzione della struttura , degli impianti e delle attrezzature con carenze maggiori - i locali di stoccaggio materie prime e prodotti finiti, i locali interni di produzione, gli impianti e le attrezzature sono in corso di adeguamento (allegato II Reg CE 183/2005) - inefficace lotta contro gli infestanti - utilizzo di bilance elettroniche e/o meccaniche con regolare documentazione delle pesate ma senza aspirazione - gestione meccanica degli impianti	4
INSUFFICIENTI	- pulizia e manutenzione della struttura , degli impianti e delle attrezzature con carenze importanti - i locali di stoccaggio materie prime e prodotti finiti, i locali interni di produzione, gli impianti e le attrezzature presentano carenze che possono riflettersi sul processo produttivo - inefficace lotta contro gli infestanti - utilizzo di bilance meccaniche senza documentazione delle pesate e senza aspirazione - gestione meccanica degli impianti - assenza del documento di valutazione del rischio da agenti fisici, chimici e biologici (D.Lvo. n. 81/2008, art. 17 comma 1 let. a, art. 28 e art. 29 comma 1).	6

B CATEGORIA: PERSONALE ED ENTITA' PRODUTTIVA		
1. CRITERIO DI VALUTAZIONE: FORMAZIONE DEL PERSONALE		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
ELEVATA	- elevata professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione dello stabilimento e/o - buona preparazione del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare, dell'autocontrollo e della rintracciabilità e/o - elevato grado di conoscenza del processo produttivo da parte del personale - formazione in tema di sicurezza del lavoro e conoscenza della relativa normativa	0

A.T.V. di _____

DISCRETA	- discreta professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione dello stabilimento e/o - preparazione limitata del management aziendale sui temi di sicurezza alimentare dell'autocontrollo e della rintracciabilità e/o - discreto grado di conoscenza del processo produttivo da parte del personale	1
SCARSA	- scarsa professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione dello stabilimento e/o - scarsa preparazione del management aziendale sui temi di sicurezza alimentare, dell'autocontrollo e della rintracciabilità e/o - grado approssimativo di conoscenza del processo produttivo da parte del personale	2
INSUFFICIENTE	- insufficiente professionalità e indisponibilità alla collaborazione della direzione dello stabilimento e/o - insufficiente preparazione del management aziendale sui temi di sicurezza alimentare, dell'autocontrollo e della rintracciabilità e/o - insufficiente grado di conoscenza del processo produttivo da parte del personale con possibili ripercussioni sulla qualità e salubrità del prodotto - insufficiente formazione in tema di sicurezza del lavoro e conoscenza della relativa normativa	4

2. CRITERIO DI VALUTAZIONE: dimensione dello stabilimento ed entità della produzione

VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
ARTIGIANALE	stabilimenti in cui la produzione media annua è uguale o inferiore a 50.000 quintali di mangime (produzione bassa)	0
PICCOLA IMPRESA	stabilimenti in cui la produzione media annua varia da 50.000 a 250.000 quintali di mangime (produzione medio-bassa)	1
INDUSTRIALE MEDIO	stabilimenti industriali in cui la produzione media annua varia da 250.000 a 1.000.000 quintali di mangime (produzione medio-elevata)	2
INDUSTRIALE GRANDE	stabilimenti industriali in cui la produzione media annua è superiore a 1.000.000 quintali di mangime (produzione elevata)	3

3. CRITERIO DI VALUTAZIONE: dimensione del mercato servito

VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
LOCALE	commercializzazione nella sola provincia dove è ubicato lo stabilimento	0

REGIONALE	commercializzazione limitata alla Regione Piemonte	1
NAZIONALE	commercializzazione verso altre Regioni italiane	2
COMUNITARIO/ PAESI TERZI	commercializzazione in ambito Comunitario; oppure esportazione verso Paesi Terzi	3

C) CATEGORIA: GESTIONE DELLA PRODUZIONE		
1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: classificazione della produzione		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
PRODUZIONE CON RISCHIO BASSO	produzione di mangimi completi e/o complementari con uso di additivi tecnologici e/o organolettici e/o premiscele di nutrizionali (Cu, Se, vit . A, vit. D)	0
	produzione di mangimi con OGM ammessi	
	non utilizzo delle PAT (farine di pesce)	
	no produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivo	
PRODUZIONE CON RISCHIO MINORE	produzione di mangimi completi e/o complementari con uso di additivi tecnologici e/o organolettici e/o nutrizionali e/o <u>zootecnici</u> e/o <u>coccidiostatici</u> e/o	1
	produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea doppia di produzione e/o	
	produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico dedicata ed impianto di lavorazione separato e/o	
	utilizzo delle PAT (farine di pesce) su linea dedicata in stabilimento che non produce alimenti per erbivori	
PRODUZIONE CON RISCHIO MAGGIORE	produzione di mangimi completi e/o complementari con uso di additivi tecnologici e/o organolettici e/o nutrizionali e/o <u>zootecnici</u> e/o <u>coccidiostatici</u> e	2
	produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea unica e/o	
	produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico dedicata ma con impianti promiscui e/o	
	utilizzo delle PAT (farine di pesce) su linea unica in stabilimento che non produce alimenti per erbivori	
PRODUZIONE CON RISCHIO ELEVATO	produzione i mangimi completi e/o complementari con uso di additivi tecnologici e/o organolettici e/o nutrizionali e/o <u>zootecnici</u> e/o <u>coccidiostatici</u> e	3
	produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea unica e/o	
	produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico ed impianti promiscui e/o	
	utilizzo delle PAT (farine di pesce) in stabilimento che produce alimenti per erbivori	

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: gestione delle contaminazioni crociate		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
COMPLETA	• completa gestione della pulizia dell'impianto, del confezionamento, degli automezzi e corretta gestione delle polveri	0
ADEGUATA	• adeguata gestione della pulizia dell'impianto, del confezionamento, degli automezzi e corretta gestione delle polveri	1
INCOMPLETA	• incompleta gestione della pulizia dell'impianto, del confezionamento, degli automezzi ed incompleta gestione delle polveri	2
INADEGUATA	• inadeguata gestione della pulizia dell'impianto, del confezionamento, degli automezzi e scorretta gestione delle polveri	4

3.CRITERIO DI VALUTAZIONE: controllo della produzione		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
COMPLETO	• completezza e adeguatezza del piano analitico sulle materie prime e sul prodotto finito	0
	• controlli analitici completi circa l'omogeneità della miscelata	
	• identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti	
	• taratura delle bilance regolarmente documentata	
COMPLETO CON CARENZE MINORI	• piano analitico sulle materie prime e/o sul prodotto finito completo, rispettato ma non adeguato all'entità della produzione e/o	1
	• controlli analitici incompleti circa l'omogeneità della miscelata e/o	
	• identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti e/o	
	• taratura delle bilance regolarmente documentata	
COMPLETO CON CARENZE MAGGIORI	• piano analitico sulle materie prime e/o sul prodotto finito incompleto e inadeguato alla realtà aziendale e/o	2
	• alcune carenze nell'identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti e/o	
	• assenza di controlli analitici sulla miscelata e/o	
	• taratura delle bilance ma senza regolare documentazione	

A.T.V. di _____

INCOMPLETO	• piano analitico incompleto, inadeguato e non rispettato per le materie prime e/o per il prodotto finito	3
	• carenze nell'identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti	
	• assenza di controlli analitici sulla miscelata	
	• assenza della taratura delle bilance	

D) CATEGORIA: SISTEMA DI AUTOCONTROLLO		
1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: completezza formale del piano di autocontrollo		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
COMPLETO E ADEGUATO	• piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale, sostanziale ed adeguato alla realtà aziendale	0
ADEGUATO	• il piano di autocontrollo è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale ma è incompleto dal punto di vista formale	1
	• le procedure presentano carenze in numero limitato e di tipo formale	
INCOMPLETO	• il piano di autocontrollo presenta carenze sostanziali	3
	• l'analisi dei pericoli e individuazione dei CCP incompleta, oppure	
	• procedure di verifica e di controllo incomplete, oppure	
	• assenza dei limiti critici	
INADEGUATO	• il piano di autocontrollo è inadeguato, incompleto e presenta carenze sostanziali	5
	• assenza o palese inadeguatezza di una o più procedure essenziali, oppure	
	• assenza dell'analisi dei pericoli ed dell'individuazione dei CCP, oppure	
	• assenza di procedure di verifica, di controllo e assenza di azioni correttive, oppure	
	• assenza dei limiti critici	

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: grado di applicazione pratica		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
APPLICATO	il piano viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto	0
	le registrazioni sono complete, adeguate e documentate	
	il sistema è aggiornato	
	corretta applicazione del sistema di tracciabilità, rintracciabilità e procedura di ritiro-richiamo	
CARENZE MINORI	carenze nell'applicazione del piano di autocontrollo senza riflessi sull'attività produttiva e sulla qualità del prodotto	2
	le registrazioni sono incomplete	
	il sistema non è aggiornato	
	corretta applicazione del sistema della tracciabilità, rintracciabilità e procedura di ritiro-richiamo	
CARENZE MAGGIORI	carenze rilevanti nell'applicazione del piano di autocontrollo che possono creare problematiche sanitarie	3
	le registrazioni sono incomplete, inadeguate e insufficienti	
	il sistema non è aggiornato	
	corretta applicazione del sistema di tracciabilità e rintracciabilità e carenze nella procedura di ritiro-richiamo	
NON APPLICATO	mancata applicazione del piano di autocontrollo	5
	assenza delle registrazioni, oppure	
	mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità riscontrate durante l'applicazione delle principali procedure, oppure	
	assenza di controllo e/o di registrazione del monitoraggio dei CCP, oppure	
	il sistema non è aggiornato oppure	
	inadeguatezza della gestione della tracciabilità e della rintracciabilità dei prodotti e della procedura di ritiro/richiamo	

E) CATEGORIA: DATI STORICI		
1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: irregolarità e non conformità pregresse riscontrate e risultati dei precedenti controlli		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
NON SIGNIFICATIVE O FORMALI	irregolarità <u>non ripetute</u> e/o <u>risolte</u> che, pure avendo dato origine a prescrizioni su carenze di natura strutturale e/o igienico-sanitaria e/o gestionale, non determinano un grave o sostanziale rischio per la sicurezza e la qualità del prodotto	0
	assenza di non conformità e positività analitiche pregresse riscontrate	
NON SIGNIFICATIVE O FORMALI RIPETUTE	irregolarità <u>ripetute</u> e/o <u>non risolte</u> che, pure avendo dato origine a prescrizioni su carenze di natura strutturale e/o igienico-sanitaria e/o gestionale, non determinano un grave o sostanziale rischio per la sicurezza e la qualità del prodotto, oppure	3
	presenza di non conformità analitiche pregresse riscontrate <u>non ripetute</u> e/o <u>risolte</u> (occasionali)	
SOSTANZIALI O GRAVI ISOLATE E RISOLTE	irregolarità che determinano un rischio per la sicurezza e la qualità del prodotto, <u>non ripetute</u> e/o <u>prontamente risolte</u> oppure	6
	presenza di non conformità analitiche pregresse riscontrate <u>ripetute</u> e <u>non risolte</u> o di positività analitiche <u>non ripetute</u> e/o <u>prontamente risolte</u> (occasionali)	
SOSTANZIALI O GRAVI RIPETUTE E NON RISOLTE	irregolarità che determinano un rischio per la sicurezza e la qualità del prodotto, <u>ripetute</u> e/o <u>irrisolte</u>, oppure	10
	conflitti tra azienda e servizio di controllo e/o indisponibilità a risolvere i problemi rilevati dal veterinario ufficiale	
	presenza di positività analitiche <u>ripetute</u> e/o <u>irrisolte</u> o <u>positività</u> gravi per significatività del valore riscontrato	

A) CHECK LIST - ANAGRAFICA E DOCUMENTAZIONE DELLO STABILIMENTO

1. DATI ANAGRAFICI ED INFORMAZIONI GENERALI

• ragione sociale.....
• codice fiscale / partita IVA.....
• legale rappresentante.....
• sede legale.....
• sede produttiva..... • telefono..... • fax..... • e.mail.....
• data di costruzione.....
• data ultima ristrutturazione significativa.....
• giorni di lavorazione ed orari.....
• totale addetti > 20 10 – 20 < 10 nessun dipendente, numero addetti inferiore a 5

A.T.V. di _____

• dimensione del mercato servito	☐ Comunitario / Paesi Terzi..... ☐ Nazionale ☐ Regionale ☐ Locale				
• approvvigionamento idrico: acquedotto pubblico: ☐ pozzo privato: ☐ presenza di referto di potabilità.....					
• utilizzo additivi e/o premiscele di additivi	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">SI</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">NO</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	SI	NO	☐	☐
SI	NO				
☐	☐				
• uso di mangimi complementari.....	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">SI</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">NO</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	SI	NO	☐	☐
SI	NO				
☐	☐				
• utilizzo di premiscele medicate.....	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">SI</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">NO</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	SI	NO	☐	☐
SI	NO				
☐	☐				
• tipologia di additivo utilizzato: tecnologico ☐ nutrizionale ☐ coccidiostatici / istomonostatici ☐ organolettico ☐ zootecnico ☐					
• utilizzo PAT (proteine animali trasformate).....	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">SI</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">NO</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	SI	NO	☐	☐
SI	NO				
☐	☐				
• produzione di mangimi per il circuito biologico.....	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">SI</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">NO</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	SI	NO	☐	☐
SI	NO				
☐	☐				
• produzione di mangime per il circuito non OGM	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">SI</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">NO</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">☐</td> <td style="text-align: center;">☐</td> </tr> </table>	SI	NO	☐	☐
SI	NO				
☐	☐				
• tipologia di mangime prodotto: ➤ semplice ☐ additivi ☐ ➤ composto non additivato ☐ premiscele di additivi ☐ ➤ complementari ☐ prodotti intermedi ☐ ➤ minerali ☐ medicati ☐ ➤ completo ☐					

A.T.V. di _____

• quantitativo annuo di mangime prodotto in sacchi (ql).....		
• quantitativo annuo di mangime prodotto sfuso (ql).....		
• mangime destinato a : ➤ bovini ☐ suini..... ☐ cunicoli ☐ ➤ avicoli..... ☐ piccoli ruminanti..... ☐ equini..... ☐ ➤ pesci..... ☐ altri..... ☐		
• quantitativo annuo di mangime <u>medicato</u> prodotto (ql).....		
• presenza di un laboratorio interno al mangimificio.....	SI ☐	NO ☐

3. DOCUMENTAZIONE

• planimetria generale dello stabilimento (almeno scala 1:1000)	SI ☐	NO ☐
• planimetria locali di produzione e deposito con ubicazione impianti e attrezzature (1:100)	SI ☐	NO ☐
• autorizzazione alla produzione (L 281/63) n°del..... • registrazione/riconoscimento (Reg CE 183/2005) n°del.....		
• autorizzazione utilizzo farine di pesce	SI ☐	NO ☐
• registrazione UVAC: n°del.....		
• autorizzazione alla produzione degli alimenti medicamentosi (Dlgs 90/93) n°	SI ☐	NO ☐
• eventuale presenza di certificazioni di qualità quale:	SI ☐	NO ☐
• documentazione smaltimento rifiuti.....	SI ☐	NO ☐
• sono presenti delle prescrizioni del Servizio Veterinario ancora in sospeso se si quali:	SI ☐	NO ☐

OSSERVAZIONI.....

_____, li _____

PRESENTE AL SOPRALLUOGO

IL/I VETERINARIO/I UFFICIALE/I

Qualifica

B) CHECK LIST - REQUISITI STRUTTURALI DELLO STABILIMENTO

STABILIMENTO.....

1. REQUISITI GENERALI AREA CIRCOSTANTE LO STABILIMENTO

• condizioni generali delle aree circostanti.....		
• recinzione.....	SI ☐	NO ☐
• accessi ed ingressi controllati	SI ☐	NO ☐
note		

2. MATERIE PRIME

A) MATERIE PRIME ALLA RINFUSA:

• fossa di scarico n°.....		
• fosse di scarico dedicate.....	SI ☐	NO ☐
• fosse di scarico provviste di protezione (sotto tettoia/con copertura della griglia)	SI ☐	NO ☐
• dispositivi per la separazione di eventuali corpi estranei.....	SI ☐	NO ☐
• dispositivi per il campionamento secondo metodiche ufficiali	SI ☐	NO ☐
• deviatore di flusso sul primo elevatore (per ricarico del prodotto non accettato dopo lo scarico)	SI ☐	NO ☐
• adozione di un sistema automatizzato per lo scarico in sicurezza delle materie prime alla rinfusa.....	SI ☐	NO ☐

B) MATERIE PRIME IN SACCHI

• presenza di area o locali di stoccaggio	SI ☐	NO ☐
• i sacchi sono sollevati dal pavimento	SI ☐	NO ☐
• i sacchi sono separati per categoria	SI ☐	NO ☐

A.T.V. di

C) MATERIE PRIME IN SILOS

• numero dei silos.....		
• identificazione dei silos.....	SI ☐	NO ☐
• possibilità di prelievo di campioni per le analisi	SI ☐	NO ☐
• frequenza di pulizia dei silos.....		

3. LOCALI INTERNI

• i locali hanno un'ampiezza adeguata all'entità e alla tipologia della produzione	SI ☐	NO ☐
• presenza di un locale destinato unicamente alla produzione	SI ☐	NO ☐
• i locali sono dotati di una adeguata illuminazione naturale e/o artificiale	SI ☐	NO ☐
• le acque reflue e l'acqua piovana sono smaltite in modo da garantire la sicurezza dei mangimi	SI ☐	NO ☐
• protezioni sufficienti contro gli animali indesiderati (es: volatili).	SI ☐	NO ☐
• presenza di un sistema di controllo della produzione delle polveri	SI ☐	NO ☐
• presenza di una zona o locale di deposito per prodotti commercializzati non fabbricati dallo stabilimento.....	SI ☐	NO ☐
• presenza di idonea area o locale identificata/o per materiali e residui non idonei	SI ☐	NO ☐
• presenza di area o locale per deposito contenitori e imballaggi	SI ☐	NO ☐
• presenza di reparto o zona d'insaccamento	SI ☐	NO ☐
• altri locali		
• presenza servizi igienici., spogliatoi, docce igienicamente adeguati	SI ☐	NO ☐

4. ATTREZZATURE E ATTIVITA' CORRELATE

tipologia del sistema di produzione: a linea unica..... ☐ a linea doppia ☐ data di attivazione:		
presenza di pre-miscelatore	SI ☐	NO ☐

A.T.V. di _____

• miscelatore/i	n°.....	tipologia del/i miscelatore/i	capacità del/i miscelatore/i	potenzialità oraria del/i miscelatore/i	
• modalità di immissione delle materie prime nel miscelatore: ➤ diretta ☐ ➤ trasporto meccanico ☐ ➤ trasporto pneumatico ☐					
• insaccatrice.....				SI ☐	NO ☐
• tipo di insaccamento: manuale ☐ automatico ☐					
• e' presente una gestione computerizzata del processo produttivo				SI ☐	NO ☐
• presenza di altre attrezzature					
• sistemi di pesatura delle premiscele / additivi					
• bilance n°.....					
• modalità di immissione degli additivi nel miscelatore:					

5. PRODOTTI FINITI

- IN SACCHI

• presenza di area o locali di stoccaggio	SI ☐	NO ☐
• i sacchi sono sollevati dal pavimento	SI ☐	NO ☐
• i sacchi sono separati per categoria	SI ☐	NO ☐

A.T.V. di _____

- in silos

• n° silos per il prodotto finito	n°	
a) i silos per i prodotti finiti sono identificati.....	SI ☐	NO ☐
b) possibilità di prelievo di campioni per analisi.....	SI ☐	NO ☐
• frequenza di pulizia dei silos.....		

6. TRASPORTO

- effettuato direttamente dal mangimificio	SI ☐	NO ☐
• n° automezzi.....		
- effettuato da una ditta esterna	SI ☐	NO ☐
• di proprietà di.....		
• n° automezzi.....		
- n° registrazione (Reg. CE 183/05).....		
• presenza di zona idonea per la pulizia e disinfezione automezzi.....	SI ☐	NO ☐

OSSERVAZIONI.....
.....
.....
.....
.....

_____, li _____

PRESENTE AL SOPRALLUOGO

IL/I VETERINARIO/I UFFICIALE/I

Qualifica

C) CHECK LIST - SISTEMA DI AUTOCONTROLLO AZIENDALE

STABILIMENTO.....

1. DOCUMENTAZIONE SUL SISTEMA HACCP

• presenza del manuale di autocontrollo	SI ☐	NO ☐
• ultimo aggiornamento		
• sono disponibili i diagrammi di flusso	SI ☐	NO ☐
• è stata condotta l'analisi dei rischi	SI ☐	NO ☐
• quali sono i CCP individuati		
• esiste un monitoraggio dei CCP	SI ☐	NO ☐
• le registrazioni del monitoraggio dei CCP sono disponibili	SI ☐	NO ☐
• sono stati definiti i limiti di accettabilità	SI ☐	NO ☐
• sono state definite le azioni correttive	SI ☐	NO ☐
• sono disponibili le registrazioni delle non conformità e delle azioni correttive	SI ☐	NO ☐
note.....		

2. PERSONALE

• disponibilità alla collaborazione della direzione e dei suoi delegati	ALTA ☐	MEDIA ☐	BASSA ☐
• il personale partecipa alle attività formative.....	SI ☐	NO ☐	
• i corsi di formazione sono documentati	SI ☐	NO ☐	
• informazioni scritte e controfirmate al personale su compiti e responsabilità	SI ☐	NO ☐	
• presenza di un organigramma aziendale con individuazione delle responsabilità	SI ☐	NO ☐	
• nomina del responsabile di qualità	SI ☐	NO ☐	
• nomina del responsabile di produzione.....	SI ☐	NO ☐	
note			

3. PROCEDURE DELOCALIZZATE:

a) PULIZIA DEI LOCALI ED ATTREZZATURE

• la procedura è presente ed attiva.....	SI ☐	NO ☐
• la procedura è aggiornata.....	SI ☐	NO ☐
• la documentazione è disponibile	SI ☐	NO ☐
note.....		

b) Pulizia dei mezzi di trasporto

▪ la procedura è presente ed attiva.....	SI ☐	NO ☐
• la documentazione è disponibile	SI ☐	NO ☐
• è presente un'area per la pulizia degli automezzi	SI ☐	NO ☐
• è presente una procedura di pulizia per i mangimi consegnati alla rinfusa	SI ☐	NO ☐
• è presente la gestione delle contaminazioni crociate	SI ☐	NO ☐
note.....		

c) DERATTIZZAZIONE E DISINFESTAZIONE

• la procedura di disinfestazione e derattizzazione è presente ed attiva e completa di frequenze	SI ☐	NO ☐
• è presente un contratto con ditta esterna.....	SI ☐	NO ☐
• è presente la planimetria con posizionamento delle esche.....	SI ☐	NO ☐
• scheda tecnica dei prodotti utilizzati.....	SI ☐	NO ☐
• registrazione del monitoraggio.....	SI ☐	NO ☐
• in caso di non conformità sono state registrate le azioni correttive	SI ☐	NO ☐
note.....		

4. CONTROLLO DEI FORNITORI

• la procedura di selezione dei fornitori è presente ed attiva.....	SI ☐	NO ☐
• la documentazione è disponibile e completa.....	SI ☐	NO ☐
• è presente l'elenco aggiornato dei fornitori.....	SI ☐	NO ☐
• i fornitori sono registrati/riconosciuti ai sensi del reg. CE 183/05.....	SI ☐	NO ☐
note.....		

5. PIANO DI CONTROLLO QUALITA' DELLE MATERIE PRIME

• è presente una procedura di formazione del campione (matrice, quantità, frequenza, metodi di analisi; destinazione in caso di non conformità ed individuazione delle azioni correttive).....	SI ☐	NO ☐
• presenza di un protocollo per la verifica dei parametri qualitativi delle materie prime in ingresso	SI ☐	NO ☐
• la frequenza dei controlli è soddisfacente.....	SI ☐	NO ☐
• CONTROLLI ESEGUITI: ➤ fisici ➤ di cartellino ➤ PAT ➤ micotossine..... ➤ altre sost. indesiderabili ➤ esami batteriologici ➤ OGM ➤ altri controlli		
note.....		

6. PIANO DI CONTROLLO QUALITA' DEI PRODOTTI FINITI

• è presente una procedura di formazione del campione (matrice, quantità, frequenza, metodi di analisi; destinazione in caso di non conformità ed individuazione delle azioni correttive).....	SI ☐	NO ☐
• la frequenza dei controlli è soddisfacente.....	SI ☐	NO ☐
• controlli eseguiti: ➤ fisici ➤ di cartellino ➤ PAT ➤ micotossine..... ➤ altre sost. indesiderabili ➤ esami batteriologici ➤ OGM ➤ altri controlli		

7. VERIFICHE

• è presente ed attiva una procedura per verifiche sul funzionamento di bilance ed impianti.....	SI ☐	NO ☐
• impianti ed attrezzature sono oggetto di manutenzione periodica	SI ☐	NO ☐
• le verifiche sono documentate e presenti agli atti.....	SI ☐	NO ☐
• sono disponibili le documentazioni riguardo alla taratura delle bilance	SI ☐	NO ☐
• gli operatori dimostrano l'omogeneità della miscelazione documentandola mediante.....	SI ☐	NO ☐
• è prevista una procedura di controllo delle contaminazioni crociate.....	SI ☐	NO ☐
• sono state eseguite prove di verifica della validità del sistema.....	SI ☐	NO ☐
note.....		
.....		

A.T.V. di _____

OSSERVAZIONI:

.....

.....

.....

.....

_____, li _____

PRESENTE AL SOPRALLUOGO

IL/I VETERINARIO/I UFFICIALE/I

Qualifica

**D) CHECK LIST - VALUTAZIONE DEI REQUISITI PER LA
RINTRACCIABILITA' E PER IL RITIRO / RICHIAMO**

STABILIMENTO.....

Esiste un elenco aggiornato dei prodotti acquistati ed utilizzati presso lo stabilimento.....	SI ☐	NO ☐
note:		
Sono stati individuati i fornitori per tutti i prodotti, materie prime e semilavorati usati nelle produzioni.....	SI ☐	NO ☐
note:		
È applicato correttamente il sistema di etichettatura dei prodotti finiti confezionati.....	SI ☐	NO ☐
note:		
Esiste un sistema di identificazione degli ingredienti nei silos di stoccaggio adeguato a garantire la rintracciabilità delle materie prime.....	SI ☐	NO ☐
Esiste un sistema di identificazione degli ingredienti nei silos di stoccaggio adeguato a garantire la rintracciabilità dei semi-lavorati	SI ☐	NO ☐
Esiste un sistema di identificazione degli ingredienti nei silos di stoccaggio adeguato a garantire la rintracciabilità del prodotto finito	SI ☐	NO ☐
note:		
Il sistema di etichettatura/identificazione in adozione è considerato sufficientemente efficace ai fini della rintracciabilità.....	SI ☐	NO ☐
note:		
È presente un sistema di registrazione ed archiviazione delle informazioni relative alle produzioni giornaliere (scheda di produzione).....	SI ☐	NO ☐

A.T.V. di _____

note:		
È presente un sistema di registrazione ed archiviazione di documenti che colleghino le schede di lavorazione alle materie prime ed ai fornitori.....	SI ☐	NO ☐
note:		

Sono presenti sufficienti informazioni (ragione sociale, sede legale, sede stabilimento, tel., fax) relative ai <i>fornitori</i> al fine di poterli contattare in caso di non conformità.....	SI ☐	NO ☐
note:		
È presente un sistema di registrazione di documenti che colleghino le informazioni relative ai mangimi prodotti con i destinatari.....	SI ☐	NO ☐
note:		
Sono presenti sufficienti informazioni (ragione sociale, sede legale, sede stabilimento, tel., fax) relative ai <i>clienti</i> al fine di poterli contattare in caso di non conformità.....	SI ☐	NO ☐
note:		
Le informazioni relative al mangime conferito sono sufficienti per l'attivazione di un'efficace azione di ritiro/ricambio.....	SI ☐	NO ☐
Partita.....	SI ☐	NO ☐
Data di produzione.....	SI ☐	NO ☐
Numero di lotto.....	SI ☐	NO ☐
Esiste un sistema/procedura che permetta di collegare le materie prime, ingredienti, additivi in entrata con i prodotti in uscita	SI ☐	NO ☐
note:		
Sono presenti procedure per il ritiro di mangimi non conformi ai requisiti di sicurezza alimentare	SI ☐	NO ☐
note:		
Nomina del responsabile per la rintracciabilità e per l'attivazione delle procedure di ritiro/ricambio:	SI ☐	NO ☐
note:		
NELLE PROCEDURE PER IL RITIRO DEI MANGIMI SONO PRESENTI ASPETTI RIGUARDANTI:		
• immediata informazione all'autorità competente dei motivi del ritiro e degli interventi messi in atto al fine di evitare rischi.....	SI ☐	NO ☐
• collaborazione di tutti i soggetti della filiera produttiva.....	SI ☐	NO ☐
• collaborazione con le autorità competenti riguardo i provvedimenti volti a ridurre i rischi provocati dal mangime distribuito.....	SI ☐	NO ☐
• disponibilità a comunicare le informazioni richieste all'ASL competente al fine della valutazione della congruità delle misure adottate	SI ☐	NO ☐
note:		

SONO PRESENTI NELLA PROCEDURA PER IL RITIRO/RICHIAMO DEL PRODOTTO LE SEGUENTI FASI:		
• comunicazione del ritiro/ richiamo.....	SI ☐	NO ☐
• gestione dei mangimi richiamati/ ritirati.....	SI ☐	NO ☐
• chiusura della non conformità.....	SI ☐	NO ☐
• informazione ai clienti.....	SI ☐	NO ☐
note:		
Il sistema rintracciabilità è stato sottoposto a revisioni.....	SI ☐	NO ☐
Data dell'ultima revisione.....		
note:		

REGISTRAZIONI PREVISTE PER STABILIMENTI PRODUTTORI DI PREMISCELE (Reg. 183/2005)

• Documentazione relativa al processo di fabbricazione ed ai controlli.....	SI ☐	NO ☐
• DOCUMENTI RELATIVI ALLA RINTRACCIABILITÀ, IN PARTICOLARE:		
– nome e indirizzo dei fabbricanti o fornitori di additivi, natura e quantità degli additivi usati e, se del caso, numero della partita o della porzione specifica di produzione, in caso di fabbricazione continua;.....	SI ☐	NO ☐
– data di fabbricazione della premiscela e numero della partita se del caso	SI ☐	NO ☐
– nome e indirizzo dello stabilimento cui la premiscela è consegnata, data di consegna, natura e quantità della premiscela consegnata, e numero della partita se del caso	SI ☐	NO ☐

REGISTRAZIONI PREVISTE PER STABILIMENTI PRODUTTORI DI MANGIMI COMPOSTI/MATERIE PRIME PER MANGIMI (Reg. 183/2005)

• Documentazione relativa al processo di fabbricazione ed ai controlli.....	SI ☐	NO ☐
• DOCUMENTI RELATIVI ALLA RINTRACCIABILITÀ, IN PARTICOLARE:		
– nome e indirizzo dei fabbricanti o fornitori dell'additivo/ della premiscela, natura e quantità della premiacela usata, con numero di partita se del caso	SI ☐	NO ☐
– nome e indirizzo dei fornitori delle materie prime per mangimi e dei mangimi complementari e data di consegna	SI ☐	NO ☐
– tipo, quantità e formulazione del mangime composto.....	SI ☐	NO ☐
– natura e quantità delle materie prime per mangimi o dei mangimi composti fabbricati, unitamente alla data di fabbricazione e al nome e indirizzo dell'acquirente (ad esempio agricoltore, altri operatori nel settore dei mangimi).....	SI ☐	NO ☐
• E' presente il registro dei reclami e ritiro prodotti.....	SI ☐	NO ☐

A.T.V. di _____

OSSERVAZIONI:

.....
.....
.....
.....
....., li _____

PRESENTE AL SOPRALLUOGO IL/I VETERINARIO/I UFFICIALE/I

Qualifica.....

E) CHECK LIST

**IMPIANTI DI PRODUZIONE PER L'IMMISSIONE IN COMMERCIO
DI MANGIMI MEDICATI /PRODOTTI INTERMEDI**

STABILIMENTO.....

1. PREMISCELE MEDICATE

• le premiscele medicate sono conservate nel locale dedicato (chiudibile)	SI ☐	NO ☐
• eventuali sacchi aperti di premiscele e/o additivi depositati nel locale di produzione, sono posizionati in appositi contenitori identificati.....	SI ☐	NO ☐

2. LOCALE DI PRODUZIONE MANGIMI MEDICATI/ PRODOTTI INTERMEDI

• si producono: mangimi medicati ☐ prodotti intermedi ☐		
• la produzione dei mangimi medicati /prodotti intermedi avviene nello stesso locale dove si producono i mangimi non medicati	SI ☐	NO ☐
• se no, il locale rispetta i requisiti previsti.....	SI ☐	NO ☐
• i locali sono sufficientemente ampi per contenere le attrezzature di lavorazione.....	SI ☐	NO ☐
• sono dotati di impianto di aspirazione.....	SI ☐	NO ☐
pavimenti e pareti del locale produzione sono lisce, impermeabili, lavabili e disinfettabili ed il pavimento è sistemato in modo da agevolare l'evacuazione dell'acqua di lavaggio	SI ☐	NO ☐
• in assenza di quest'ultimo requisito la ditta dispone di una macchina idonea.....	SI ☐	NO ☐

A.T.V. di _____

• presenza di idonei servizi igienici separati dal locale di produzione ma interni allo stabilimento	SI ☐	NO ☐
• LE PREMISCELE MEDICATE SONO DOSATE MEDIANTE:		
• l'aggiunta delle premiscele medicate avviene mediante		
• l'addetto alla pesa ed all'incorporazione delle premiscele medicate dispone dei necessari dispositivi di protezione individuale (DPI)	SI ☐	NO ☐
• le suddette operazioni avvengono sotto cappa di aspirazione.....	SI ☐	NO ☐
• linea di produzione unica ☐ linea di produzione dedicata ☐		
• il mangime medicato viene prodotto : alla rinfusa ☐ in sacchi ☐		
• la pulizia dell'impianto dopo la produzione di medicati avviene mediante..... • i prodotti di lavaggio o le polveri, in caso di utilizzo di sistemi pneumatici, vengono destinati a • le miscele successive alla produzione dei medicati sono destinate a		
• sono state effettuate prove analitiche per la verifica della validità del sistema di "lavaggio" dell'impianto.....	SI ☐	NO ☐

3. PRODOTTI FINITI

• in caso di produzione di prodotti intermedi e mangimi medicati in sacchi / confezioni queste sono stoccate nell' apposito locale, chiudibile e debitamente identificato.....	SI ☐	NO ☐
• in caso di produzione di prodotti intermedi e mangimi medicati alla rinfusa il/i silos di stoccaggio sono opportunamente identificati e dedicati.....	SI ☐	NO ☐
• in caso di mangimi medicati consegnati alla rinfusa esiste un mezzo di trasporto dedicato	SI ☐	NO ☐
• in alternativa il mezzo di trasporto viene sottoposto a pulizia prima del carico successivo...	SI ☐	NO ☐

4. REGISTRAZIONI

• documento che individua il laureato responsabile della produzione dei mangimi medicati (D.Lgs 16.11.93 - D M 19-10-99)	SI ☐	NO ☐
• il registro delle produzioni, previsto ex. D. Lgs 90/93 viene correttamente e costantemente compilato	SI ☐	NO ☐

A.T.V. di _____

il registro delle prove analitiche, previsto ex. D. M 16-11-99, viene correttamente e costantemente compilato	SI ☐	NO ☐
si effettua almeno un controllo al giorno per almeno una delle sostanze medicamentose impiegate.....	SI ☐	NO ☐
i controlli accertano la corrispondenza delle concentrazioni teoriche con quelle effettive.....	SI ☐	NO ☐

OSSERVAZIONI:

.....

_____, li _____

PRESENTE AL SOPRALLUOGO

IL/I VETERINARIO/I UFFICIALE/I

Qualifica