



SERVIZIO SANITARIO REGIONALE  
EMILIA-ROMAGNA  
Azienda Unità Sanitaria Locale di Ferrara

DIPARTIMENTO DI SANITÀ PUBBLICA  
PROGRAMMA SICUREZZA ALIMENTARE

## Lista di riscontro per il Controllo ufficiale presso impianti di essiccazione e deposito di cereali e altre materie prime destinate al consumo umano o animale

### UNITÀ OPERATIVA ATTIVITÀ VETERINARIE

#### DISTRETTO OVEST

**Ufficio di Cento**  
Via Ugo Bassi 1 44042 Cento  
Tel 051/6838203 Fax 051/6838117

#### DISTRETTO CENTRO-NORD

**Sede di Ferrara**  
Via Cassoli, 30 44121 Ferrara  
Tel 0532/235982 Fax 0532/235985  
 **Ufficio di Copparo**  
Via Roma, 18, 44034 Copparo  
Tel 0532/879062 Fax 0532/879071

#### DISTRETTO SUD-EST

**Ufficio di Fiscaglia**  
Via Fiorella, 8, 44027 Loc. Migliarino  
Tel 0533/649702 Fax 0533/649709  
 **Ufficio di Portomaggiore**  
Via E. De Amicis, 22, 44015 Portomaggiore  
Tel 0532/817468 Fax 0532/817459

### UNITÀ OPERATIVA IGIENE ALIMENTI E NUTRIZIONE

**Ufficio di Cento**  
Via Cremonino, 18 44042 Cento  
Tel. 051-6838126 Fax 051-6838452

**Sede di Ferrara**  
Via F. Beretta, 7, 44121 Ferrara  
Tel. 0532-235282 Fax 0532-235284

**Ufficio di Fiscaglia**  
Via Fiorella, 8, 44027 Loc. Migliarino  
Tel. 0533-649712 Fax 0533-310721  
 **Ufficio di Portomaggiore**  
Via E. De Amicis, 22, 44015 Portomaggiore  
Tel 0532-817300 Fax 0532-817359

N. verbale \_\_\_\_\_

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 PRESENTI AL SOPRALLUOGO** Cognome e Nome

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

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

<b>6.1 REGISTRAZIONE/RICONOSCIMENTO</b>		
<b>6.1.1 NOTIFICA/ATTO DI RICONOSCIMENTO/PLANIMETRIA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<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> <li>• Relazioni tecniche corrispondenti allo stato di fatto</li> <li>• Le produzioni effettuate coincidono con quelle riportate in relazione tecnica</li> </ul>		

<b>6.2 STRUTTURA E ATTREZZATURE</b>		
<b>6.2.1 CONDIZIONI EDILIZIE STRUTTURALI</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.2.1.1 AREE ESTERNE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Edificio isolato da altre costruzioni</li> <li>• assenza di aree incolte a ridosso dell'edificio</li> <li>• assenza di cumuli di materiali e/o attrezzature inutilizzate</li> <li>• area esterna pavimentata</li> <li>• presenza di appositi contenitori per rifiuti /scarti</li> <li>• assenza di roditori, di uccelli o di altri animali</li> <li>• viene evitato l'ingresso di animali negli ambienti dell'azienda alimentare e non viene favorita la conservazione di colonie animali nelle aree esterne limitrofe</li> <li>• pareti degli edifici dove vengono stoccati i prodotti sono prive di rotture, fessure o altre interruzioni.</li> </ul>		
<b>6.2.1.2 RICEVIMENTO MERCI</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• presenza di accorgimenti per ridurre la dispersione di polvere durante le operazioni di scarico</li> <li>• ambiente chiuso o chiudibile</li> <li>• possibilità di prevenire/escludere la contaminazione da parte di animali</li> </ul>		
<b>6.2.1.2.3 DEPOSITI ORIZZONTALI</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• sono costruiti con materiali resistenti, impermeabili all'umidità, pulibili e sanificabili,</li> <li>• sono mantenuti in buono stato senza soluzioni di continuità</li> <li>• la costruzione dell'edificio esclude con sufficiente sicurezza l'ingresso di insetti, roditori, uccelli ed altri animali</li> <li>• l'altezza dei locali è di almeno tre metri</li> <li>• muri, soffitti, separazioni e strutture esposte appaiono in buono stato</li> <li>• le pareti si presentano lisce, facilmente pulibili e prive di fessurazioni</li> <li>• i soffitti risultano non predisponenti all'accumulo di polvere, privi di nidi d'uccelli e senza infiltrazioni d'acqua</li> <li>• le porte sono integre, e tali da garantire condizioni di tenuta adeguata</li> <li>• le aperture verso l'esterno (finestre in particolare) sono adeguatamente protette</li> <li>• le finestre appaiono in buono stato (verificare gli infissi ed eventuali guarnizioni) e in grado di garantire una chiusura ermetica</li> <li>• i pavimenti appaiono lisci, facilmente pulibili e privi di fessurazioni</li> <li>• pareti, pavimenti e soffitti sono puliti, privi di residui secchi o incrostazioni derivanti dalle produzioni precedenti</li> <li>• vernice o intonaco si presentano senza sfaldamenti o distacchi dai soffitti e dalle pareti</li> <li>• i punti di ingresso nell'impianto di tubazioni e condotti elettrici sono sigillati</li> </ul>		

Requisiti	Evidenze
<p><b>6.2.1.4 DEPOSITI VERTICALI</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se costruiti in muratura o cemento presentano pareti interne perfettamente lisce ed integre</li> <li>• se metallici, pareti lisce o a "onda lunga</li> <li>• presentano fondo delle celle inclinato o comunque con accorgimenti che consentano una perfetta estrazione del cereale ed evitino il permanere di residui ed impurità minute</li> <li>• sono dotati di impianto di aspirazione dalle singole celle per eliminare le polveri al riempimento</li> <li>• sono dotati di sonde termometriche e di livello fisse, in numero adeguato alla capacità delle celle (almeno 3 sonde se il diametro supera i 7 m)</li> <li>• presentano accorgimenti per impedire l'accesso ad animali (roditori, uccelli) o insetti (protezione delle aperture con reti idonee)</li> <li>• vi è la possibilità di accedere alla sommità delle celle per effettuare ispezioni e prelevare campioni di materie prime</li> </ul>	
<p><b>6.2.1.5 ILLUMINAZIONE</b></p> <p>L'intensità e qualità dell'illuminazione consentono di :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• determinare se i prodotti processati, manipolati, conservati o esaminati sono idonei e se le condizioni igieniche vengono mantenute</li> <li>• determinare se i locali, le attrezzature e gli utensili sono sufficientemente puliti</li> <li>• sono sufficienti per l'attuazione di controlli e ispezioni</li> </ul>	
<p><b>6.2.1.6 VENTILAZIONE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La ventilazione dei locali, dei magazzini verticali e/o orizzontali è adeguata ( verificare la presenza di muffe, umidità , condensa, ecc.)</li> <li>- Le bocchette di aerazione e/o riscaldamento risultano adeguatamente schermate</li> </ul>	
<p><b>6.2.1.7 IMPIANTO IDRICO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'attività è allacciata alla rete di distribuzione pubblica</li> <li>• l'attività è allacciata a reti non potabili e in questo caso l'acqua passa in condotte separate, facilmente individuabili e prive di alcun raccordo o possibilità di riflusso rispetto al sistema di acqua potabile</li> <li>• qualora siano presenti autoclavi, serbatoi di accumulo, boiler, addolcitori, etc; viene verificata regolarmente sia la qualità dell'acqua sia la pulizia/sanificazione dei dispositivi</li> </ul>	
<p><b>6.2.1.8 SPOGLIATOI E SERVIZI IGIENICI</b></p> <p>I locali sono :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• in numero sufficiente e di dimensioni adeguate</li> <li>• convenientemente ubicati</li> <li>• separati dai locali e dalle aree di lavorazione nei quali il prodotto viene processato, stoccato e manipolato</li> <li>• mantenuti in buone condizioni di funzionalità, manutenzione e pulizia</li> <li>• provvisti di antibagno separati dai bagni</li> <li>• I lavabi sono dotati di acqua corrente fredda e calda, sapone liquido e asciugamani monuso</li> <li>• I pavimenti e le pareti sono rivestiti di materiale lavabile</li> <li>• I comandi della rubinetteria sono di tipo "non manuale"</li> <li>• sono presenti armadietti per gli abiti civili e da lavoro</li> <li>• gli armadietti sono in numero adeguato al personale e a doppio scomparto</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 Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p>Le attrezzature, i macchinari e gli utensili utilizzati per la lavorazione e manipolazione delle materie prime sono :</p> <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 ed eventuale sanificazione di tutte le parti a contatto con le materie prime,</li> <li>• installati in modo da consentire la pulizia delle stesse e delle aree circostanti.</li> </ul>		
<p>In caso di impianti che effettuano anche trattamenti di essiccazione/disidratazione di materie prime, sono disponibili evidenze sul trattamento utilizzato che consentano di accertare se il medesimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- comporta contatto diretto tra le materie prime ed il flusso d'aria riscaldata mediante un processo di combustione diretta. <u>Combustibile utilizzato:</u> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <input type="checkbox"/> GPL <input type="checkbox"/> gasolio <input type="checkbox"/> nafta <input type="checkbox"/> kerosene <input type="checkbox"/> metano <input type="checkbox"/> biomasse</li> <li><input type="checkbox"/> altro _____</li> </ul> </li> <li>- <u>non</u> comporta contatto diretto tra le materie prime ed il flusso d'aria riscaldata</li> </ul>		

<b>6.2.3 MANUTENZIONE – PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p>L' OSA./OSM dà evidenza di come garantisce il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali in base ai quali gli stabilimenti sono stati riconosciuti o registrati.</p> <p>L'OSA /OSM gestisce la propria attività di manutenzione con:</p> <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 periodica degli strumenti di misura ( termometri, bilance), con identificazione delle modalità e delle frequenze degli interventi e previsione di manutenzione straordinaria quando necessaria,</li> </ul> <p><u>in caso di essiccazione con contatto diretto tra le materie prime ed il flusso d'aria riscaldata</u>, è previsto un programma specifico di manutenzione ordinaria e straordinaria del generatore di aria calda (bruciatore)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• registrazione degli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e di taratura.</li> </ul>		

<b>6.2.4 MANUTENZIONE – GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p>Il sopralluogo evidenzia che l'OSA/OSM esegue le operazioni di manutenzione in tutte le aree e reparti dell'impianto :</p> <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. bruciatore del combustibile, condizionatori della temperatura ambientale, sterilizzatori, estrattori di vapore, ecc.);</li> <li>• attrezzature fisse e mobili, (carrelli, nastri trasportatori ecc.);</li> <li>• mezzi di trasporto e di movimentazione delle materie prime ( es. pale meccaniche) ;</li> <li>• gli strumenti di misurazione, come ad esempio i termometri, le bilance, vengono sottoposti a periodica verifica di funzionalità e taratura</li> </ul>		

<b>6.3 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE</b>		
<b>6.3.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE – PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.3.1.1</b> Il programma generale di pulizia ed eventuale sanificazione è presente e prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pulizia ed eventuale sanificazione degli ambienti di lavoro e delle pertinenze</li> </ul> <p>Il programma specifica :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'individuazione dei locali e/o delle attrezzature dello stabilimento da sottoporre alle operazioni di pulizia ed eventuale sanificazione comprese le aree esterne</li> <li>• l'elenco degli utensili utilizzati per le operazioni di pulizia e eventuale sanificazione e loro custodia e manutenzione</li> <li>• le schede tecniche dei prodotti utilizzati e le istruzioni relative al loro utilizzo (etichetta dei presidi medico-chirurgici che deve riportare "PER INDUSTRIA ALIMENTARE")</li> <li>• le modalità e la frequenza degli interventi di pulizia ed eventuale sanificazione</li> <li>• la manutenzione igienica dell'area cortiliva e delle pertinenze esterne dell'impianto (pulizia zone transito, integrità recinzione, sfalcio erbe, accatastamento materiali, ecc.)</li> </ul>		
<p><b>6.3.1.2</b> Il programma prevede individuazione delle responsabilità, modalità di controllo, azioni correttive e registrazioni delle attività</p>		

<b>6.3.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE – GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.3.2.1</b> Le registrazioni e la documentazione relativa al controllo, alla verifica, alle non conformità ed alle azioni correttive adottate è correttamente aggiornata ed archiviata</p>		
<p><b>6.3.2.2</b> Le condizioni dell'impianto (ambienti di lavorazione) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto dall'OSA/OSM e dagli stessi registrato:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ la zona ricevimento merci appare pulita</li> <li>▪ vengono utilizzati sistemi di pulizia che non producono polvere</li> <li>▪ viene effettuata l'aspirazione dei residui di lavorazione</li> <li>▪ gli angoli e i punti morti sono puliti</li> <li>▪ I rifiuti vengono regolarmente raccolti ed adeguatamente smaltiti</li> </ul>		
<p><b>6.3.2.3</b> Le condizioni dell'impianto (pertinenze e aree esterne) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto dall'OSA/OSM a livello documentale</p>		

#### **6.4 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI**

<b>6.4.1 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI – PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.5.1.1</b> Il programma relativo alla valutazione dell'idoneità sanitaria del personale e della formazione dello stesso prevede :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'individuazione delle responsabilità</li> <li>• che il personale è stato formato ed informato sulla necessità di comunicare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi al responsabile dell'impresa alimentare e di allontanarsi dalle aree di lavorazione</li> <li>• eventuali documenti e registrazioni relative alla applicazione del programma</li> <li>• la gestione degli indumenti da lavoro comprensiva delle modalità di lavaggio e utilizzo</li> <li>• le regole di igiene e le istruzioni per il personale</li> </ul>		

<p><b>6.5.2.1</b> Il programma relativo all'igiene delle lavorazioni prevede :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'individuazione delle responsabilità</li> <li>• le modalità di controllo interne sulla disciplina degli accessi alle aree di lavoro</li> <li>• le regole di igiene e le istruzioni per il personale</li> <li>• le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> <li>• i documenti e le registrazioni relative all'applicazione del programma (compreso corso formazione interna)</li> </ul>	
---	--

<b>6.5.2 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI - <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI   si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.5.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia che l'igiene del personale e delle lavorazioni sono idonee e rispondenti a quanto previsto dall'OSA/OSM a livello documentale. In particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• il personale utilizza correttamente l'abbigliamento da lavoro,</li> <li>• segue le regole igieniche personali,</li> <li>• dimostra di conoscere e applicare le istruzioni fornite dall'OSA/OSM</li> </ul>		
<p><b>6.5.2.2</b> Il sopralluogo evidenzia che l'OSA/OSM tiene sotto controllo l'igiene del personale e delle lavorazioni al fine di prevenire l'alterazione e/o la contaminazione dei prodotti</p>		

<b>6.6 FORMAZIONE DEL PERSONALE</b>		
<b>6.6.1 FORMAZIONE DEL PERSONALE – <u>PROGRAMMA</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI   si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.6.1.1</b> Il Programma della formazione aziendale prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• individuazione del personale e la registrazione degli interventi formativi effettuati da ciascuno</li> <li>• la definizione del materiale formativo predisposto ed utilizzato</li> <li>• la formazione differenziata per le specifiche mansioni</li> <li>• la formazione specifica del personale dipendente da imprese esterne</li> <li>• l'addestramento/affiancamento del personale</li> <li>• la documentazione relativa all'attuazione del programma</li> </ul>		
<p><b>6.6.1.2</b> I contenuti del piano di formazione comprendono almeno :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L' Igiene del personale e delle attrezzature</li> <li>• Le procedure aziendali correlate all'autocontrollo</li> <li>• Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> </ul>		

<b>6.7 INFESTANTI</b>		
<b>6.7.1 LOTTA AGLI INFESTANTI E ANIMALI INDESIDERATI – <u>PROGRAMMA</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI   si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p>L' OSA/OSM ha predisposto una procedura e/o istruzione operativa per il controllo di volatili,roditori,insetti volanti e striscianti e altri infestanti, che comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• identificazione delle aree da trattare (planimetria dell'impianto con indicazione e numerazione dei punti ove vengono posizionate le esche e/o trappole)</li> <li>• frequenza e modalità degli interventi, prodotti o strumenti (es. ultrasuoni, lampade UV ecc.) utilizzati, operatori responsabili delle operazioni</li> </ul>		

<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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)</li> <li>• scheda relativa ad ogni intervento riportante le osservazioni condotte e gli interventi effettuati</li> <li>• definizione dei limiti oltre i quali è necessario intervenire e delle azioni correttive da effettuare in caso di non conformità</li> <li>• schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati comprensive dei dati tossicologici</li> </ul>	
---	--

<b>6.7.2 LOTTA AGLI INFESTANTI E ANIMALI INDESIDERATI-GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI</b>	<b>si</b>	<b>NO</b>	<b>no</b>	<b>NA</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>					
<p><b>6.7.2.1</b> La costruzione e la manutenzione dell'edificio e delle aree esterne hanno consentito di verificare, nel corso del sopralluogo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• idonea realizzazione e manutenzione delle strutture dell'edificio e delle aree esterne</li> <li>• predisposizione di aperture che consentano le operazioni di carico e scarico delle merci adeguatamente isolate/protette dall'ambiente esterno</li> <li>• assenza di fessure nei raccordi tra porte/finestre e pavimenti/pareti</li> <li>• isolamento ed ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e/o telefoniche o di tubazioni</li> <li>• presenza di sifoni e griglie realizzati in modo tale da evitare l'ingresso di infestanti</li> <li>• installazione ed integrità di reti antiinsetto alle finestre e dispositivi antivolatili (reti) alle aperture verso l'esterno</li> <li>• assenza di rifiuti, di sottoprodotti di lavorazione, di materiali estranei e loro idoneo allontanamento dall'area perimetrale</li> <li>• il taglio della vegetazione spontanea</li> </ul>						
<p><b>6.7.2.2</b> Le evidenze del controllo hanno permesso di verificare l'assenza:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• di roditori o di loro tracce</li> <li>• di uccelli o altri animali (inclusi quelli domestici)</li> <li>• di insetti vivi o morti nelle aree di produzione e/o stoccaggio e/o nelle attrezzature</li> <li>• Le evidenze del controllo hanno permesso di verificare la presenza:</li> <li>• di trappole a ferormoni e di esche rodenticide nelle aree esterne</li> <li>• trappole per gli infestanti</li> <li>• corretta distribuzione delle esche</li> <li>• la corretta applicazione delle azioni correttive previste dal programma dell'OSA/OSM in caso di riscontro di infestanti</li> </ul>						

<b>6.8 SOTTOPRODOTTI E RIFIUTI</b>						
<b>6.8.1 SOTTOPRODOTTI E RIFIUTI - PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI</b>	<b>si</b>	<b>NO</b>	<b>no</b>	<b>NA</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>					
<p><b>6.8.1.1</b> Il programma è presente e prevede la gestione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• dei materiali di imballaggio già utilizzati e destinati allo smaltimento, di altri materiali non destinati al riutilizzo e dei rifiuti speciali ( contenitori usati fitosanitari, presidi medico-chirurgici, scarti derivanti dalle operazioni di pulitura del mais ecc..)</li> <li>• degli scarti di lavorazione o sottoprodotti</li> </ul>						
<p><b>6.8.1.2</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: In tal caso deve sviluppare all'interno del piano di autocontrollo una procedura di gestione e dare evidenza dei controlli effettuati per garantire quanto previsto dalle norme sull'igiene degli alimenti per animali.</p>						

<b>6.8.2 SOTTOPRODOTTI DI O.A. E RIFIUTI - <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI   si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.8.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia che la gestione degli scarti, sottoprodotti e rifiuti predisposta dall'OSA/OSM è igienicamente idonea e in particolare:</p> <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 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 le materie prime destinate all'alimentazione umana o animale</li> <li>• il percorso e le modalità seguiti per la loro eliminazione avviene in modo da evitare contaminazioni dirette o indirette delle materie prime destinate all'alimentazione umana o animale</li> <li>• sono presenti registrazioni inerenti la produzione e l'invio degli scarti di lavorazione, dei sottoprodotti e dei rifiuti secondo i canali autorizzati, comprensive dei documenti attestanti l'avvenuto smaltimento o conferimento per usi diversi</li> </ul>		
<p><b>6.8.2.2</b> Il sopralluogo evidenzia che i contenitori utilizzati per scarti, sottoprodotti e rifiuti risultano:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• adeguatamente identificati e/o facilmente distinguibili (tipologia e colore) da quelli utilizzati per le materie prime lavorate</li> <li>• collocati, nei locali di deposito, lavorazione e confezionamento separatamente dalle materie prime;</li> <li>• a tenuta, chiudibili</li> </ul> <p>Se presente un sistema di evacuazione (ad esempio sistema pneumatico di evacuazione) questo dovrà essere adatto allo scopo e tale da evitare contaminazione delle materie prime</p>		
<p><b>6.8.2.3</b> nei casi previsti (Reg. 183/05) la produzione e lo stoccaggio degli scarti di lavorazione e dei sottoprodotti destinati all'alimentazione degli animali viene gestita:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- con modalità igienicamente idonee,</li> <li>- sotto la responsabilità di un operatore qualificato,</li> <li>- con garanzia di rintracciabilità analoga alle altre materie prime destinate al consumo umano</li> </ul>		

<b>6.8.3      APPROVVIGIONAMENTO      IDRICO- PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI   si • NO • no • NA •</b>
<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 inerente la provenienza delle acque ovvero: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ per acqua di pubblico 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>• controlli analitici periodici dell'acqua in uso per la verifica del possesso dei requisiti di potabilità limitatamente alle attività che trattano materie prime destinate all'alimentazione umana</li> <li>• Indicazione del volume annuo di acqua utilizzata</li> <li>• la planimetria dello stabilimento con tracciato delle reti idriche interne 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 presente una procedura per la sua gestione/manutenzione</li> </ul>		



<b>6.8.4 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO – APPLICAZIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p>Il sopralluogo e la documentazione visionata hanno 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 nettamente separate da quelle dell'acqua potabile, senza raccordi e possibilità di reflusso</li> <li>• gli impianti di captazione, stoccaggio e trattamento eventualmente presenti, 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; in caso di non conformità vengono attuate le azioni correttive previste</li> </ul>		

<b>6.9 RINTRACCIABILITA' / RITIRO/ RICHIAMO</b>		
<b>6.9.1 LOTTI / RINTRACCIABILITA' / RITIRO / RICHIAMO – PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si • NO • no • NA •</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.9.1.1</b> Esiste una procedura documentata ai fini della rintracciabilità delle materie prime/prodotti gestiti che:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• prevede la presenza di un elenco aggiornato e dettagliato dei fornitori, dei clienti, dei trasportatori</li> <li>• consenta di attribuire ed identificare i lotti di produzione</li> <li>• ponga in univoca correlazione materie prime ( imballaggi compresi ) e prodotti derivati, possibilmente assicurando la rintracciabilità interna</li> <li>• permetta di risalire tempestivamente a materie prime/prodotti che condividono lo stesso rischio sanitario in particolare per materie prime/prodotti stoccati all'ammasso senza separazione fisica ( es. numerazione a parete o delimitazione con segnaletica a pavimento ecc..)</li> <li>• consenta l'eventuale esclusione di materie prime/prodotti con limitazioni nell'ambito di commercializzazione e/o non idonei all'immissione sul mercato per motivi di sicurezza alimentare.</li> <li>• preveda di conservare le registrazioni per un congruo periodo di tempo, non inferiore alla vita commerciale di materie prime/prodotti o comunque in applicazione di norme più specifiche di natura sanitaria</li> <li>• preveda una registrazione in grado di permettere di risalire al destinatario di ciascuna materia prima/prodotto immesso sul mercato (forniture/cliente, modalità/ mezzo di distribuzione)</li> <li>• comprenda verifiche periodiche dell'efficacia del sistema</li> </ul>		
<p><b>6.9.1.2</b> Esiste una procedura per attuare il ritiro di materie prime/prodotti non conformi e che consenta di :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• identificare il lotto/partita di materie prime/prodotti considerati</li> <li>• identificare l'ambito di commercializzazione (nazionale, comunitario, export verso paesi terzi,)</li> <li>• provvedere all'immediato ritiro di materie prime/prodotti commercializzati</li> <li>• informare immediatamente l'AUSL territorialmente competente (presenza di indirizzo, numero di telefono, fax e mail aggiornati)</li> <li>• informare l'anello a monte, nel caso si abbia motivo di ritenere che la non conformità scaturisca da materie prime/prodotti forniti;</li> <li>• prevedere la comunicazione all'autorità competente circa il completamento del ritiro del prodotto</li> <li>• prevedere misure di gestione del prodotto ritirato</li> </ul>		

<p><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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'attribuzione della responsabilità</li> <li>• il controllo in tutte le fasi</li> <li>• il ritiro dei materiali e degli oggetti non conformi</li> </ul>		
<p><b>6.9.2 LOTTI / RINTRACCIABILITA' / RITIRO / RICHIAMO - <u>GESTIONE</u></b></p>	<p><b>Giudizio Completivo</b></p>	<p>SI    si • NO • no • NA •</p>
<p><b>Requisiti</b></p>	<p><b>Evidenze</b></p>	
<p>Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA/OSM :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa</li> <li>• consente di identificare adeguatamente le materie prime in ogni fase del processo produttivo in particolare laddove le stesse siano stoccate all'ammasso senza separazione fisica</li> <li>• nello stabilimento è sempre possibile individuare senza possibilità di errore, le materie prime destinate all'alimentazione umana, all'alimentazione animale e di quelle destinate ad altri usi</li> </ul>		

<p><b>6.10 DEPOSITO E TRASPORTO</b></p>		
<p><b>6.10.1 TEMPERATURE, MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO - <u>PROGRAMMA</u></b></p>	<p><b>Giudizio Completivo</b></p>	<p>SI    si • NO • no • NA •</p>
<p><b>Requisiti</b></p>	<p><b>Evidenze</b></p>	
<p><b>6.10.1.1</b> E' presente un programma prerequisito per il controllo delle temperature che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'individuazione delle fasi di processo che prevedono il rispetto dei limiti di temperature (stoccaggio, lavorazione, trattamento termico)</li> <li>• la definizione dei limiti di temperatura</li> <li>• l'elencazione e la descrizione degli strumenti di misura</li> <li>• le modalità di rilevamento e registrazione</li> <li>• le modalità di verifica periodica della funzionalità e di taratura degli strumenti di misurazione</li> <li>• le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> <li>• la conservazione di documenti e registrazioni per un congruo periodo di tempo, non inferiore alla vita commerciale del prodotto</li> </ul>		
<p><b>6.10.1.2</b> Il programma prerequisito gestione del magazzino è presente e prevede :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• modalità di stoccaggio atte ad impedire la contaminazione diretta ed indiretta delle materie prime</li> <li>• modalità di stoccaggio atte ad impedire la contaminazione tra materie prime non trattate e materie prime che hanno subito un trattamento</li> <li>• le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> </ul>		
<p><b>6.10.2.3</b> Il programma prerequisito gestione del trasporto è presente e prevede :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• modalità di trasporto atte ad impedire contaminazione diretta ed indiretta delle materie prime</li> <li>• che le materie prime destinate all'alimentazione umana allo stato sfuso, siano trasportate in vani di carico e/o contenitori/cisterne riservati al trasporto di prodotti alimentari riportante la dicitura «per prodotti alimentari»</li> <li>• il trasporto di altra merce in aggiunta alle materie prime o di differenti tipi di materie prime contemporaneamente, avvenga unicamente in vani di carico e/o contenitori atti a separare in maniera efficace le diverse materie prime/ prodotti</li> <li>• i veicoli e/o i contenitori adibiti al trasporto di merci che non sono adibiti esclusivamente al trasporto di materie prime per uso alimentare o mangimistico, e ogni veicolo o contenitore utilizzato per il trasporto di partite di materie prime/prodotti "non conformi" destinati ad usi diversi dall'alimentare o mangimistico e per il</li> </ul>		

trasporto di “scarti di pulitura” devono essere accuratamente puliti tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione <ul style="list-style-type: none"> <li>• la definizione dei requisiti di trasporto anche nel caso in cui sia stata esternalizzata tale attività</li> <li>• le modalità di controllo del rispetto dei requisiti di trasporto fissati</li> <li>• le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> </ul>	
--	--

<b>6.10.2 TEMPERATURE - <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI</b>	<b>si</b>	<b>NO</b>	<b>no</b>	<b>NA</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>					
Il sopralluogo evidenzia che: <ul style="list-style-type: none"> <li>• la gestione del programma è conforme a quanto descritto dall'OSA/OSM a livello documentale</li> <li>• le temperature riscontrate, nel caso di trattamenti di essiccazione/disidratazione sono conformi e rispondenti a quanto definito dall'OSA/OSM</li> </ul>						

<b>6.10.3 MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO - <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI</b>	<b>si</b>	<b>NO</b>	<b>no</b>	<b>NA</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 la gestione del trasporto è igienicamente idonea e conforme alla normativa						

<b>6.11 MATERIE PRIME SEMILAVORATI</b>						
<b>6.11.1 QUALIFICA FORNITORI</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI</b>	<b>si</b>	<b>NO</b>	<b>no</b>	<b>NA</b>
<b>6.11.2 MATERIE PRIME - <u>PROGRAMMA</u></b>						
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>					
Il programma prerequisito è presente e prevede: <ul style="list-style-type: none"> <li>• elenco aggiornato dei fornitori</li> <li>• criteri di valutazione del fornitore e delle materie prime fornite</li> <li>• verifiche (documentali, ispettive, strumentali, analitiche inclusi test rapidi di screening) da eseguire sui fornitori e sulle materie prime 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> </ul>						

<b>6.11.3 MATERIE PRIME- <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI</b>	<b>si</b>	<b>NO</b>	<b>no</b>	<b>NA</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>					
Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA /OSM: <ul style="list-style-type: none"> <li>• è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa</li> <li>• le materie prime sono adeguatamente identificate in ogni fase del processo produttivo in particolare laddove le stesse siano stoccate all'ammasso senza separazione fisica</li> <li>• l'OSA/OSM effettua i controlli sui fornitori previsti dal programma</li> </ul>						

<b>6.12 PRODOTTO FINITO ED ETICHETTATURA</b>		
<b>6.12.1 PRODOTTO FINITO/ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO - <u>PROGRAMMA</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si · NO · no · NA ·</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.12.1.1</b> E' presente un programma prerequisito per il controllo dei materiali per l'imballaggio che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le verifiche da eseguire (documentali, ispettive, se del caso 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>		
<p><b>6.12.1.2</b> L'OSA/OSM ha definito le caratteristiche chimico fisiche, microbiologiche, di conservazione e di vita commerciale delle materie prime lavorate ove previsto</p>		
<p><b>6.12.1.3</b> Esiste ed è attuato un piano di campionamento sulle materie prime lavorate. In caso di esito sfavorevole dei controlli per i criteri di sicurezza alimentare (Regolamento 178/2002), le materie prime sono state ritirate per essere avviate allo smaltimento, al trattamento o ad usi diversi da quello alimentare umano o mangimistico</p>		
<p><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</p>		

<b>6.12.2 PRODOTTO FINITO / ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO - <u>GESTIONE</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si · NO · no · NA ·</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.12.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA / OSM : è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa</p>		
<p><b>6.12.1.2</b> il sopralluogo evidenzia che l'OSA/OSM utilizza materiale di imballaggio :</p> <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 nei casi previsti</li> </ul>		

<b>6.13 PIANO AUTOCONTROLLO/HACCP</b>		
<b>6.13.1 PIANO AUTOCONTROLLO/ HACCP (ADEGUATEZZA PIANO) - <u>PROGRAMMA</u></b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI si · NO · no · NA ·</b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.13.1.1</b> E' presente una procedura permanente (manuale di autocontrollo) basata sui principi HACCP e, se l'operatore del settore alimentare/mangimistico ha fatto riferimento ad un manuale di corretta prassi, tale manuale è stato approvato a livello nazionale o comunitario</p>		

<p><b>6.13.1.2 Fasi preliminari - nel Piano:</b></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 prerequisito; Il Piano HACCP ricomprende tutte le produzioni dello stabilimento; sono disponibili le descrizioni di tutte le materie prime trattate e delle loro destinazioni d'uso ivi compresi eventuali trattamenti di decontaminazione e/o detossificazione delle granelle per ridurre il tenore di aflatoxine. <u>E' disponibile, qualora effettuata, la descrizione del processo di essiccazione/disidratazione della materia prima trattata comprensiva dell'indicazione dei combustibili utilizzati.</u></li> <li>• I diagrammi di flusso sono disponibili, corrispondono alla realtà aziendale e descrivono tutti i processi svolti nell'impianto ivi compresi gli eventuali trattamenti di decontaminazione e/o detossificazione delle granelle per ridurre il tenore di aflatoxine</li> </ul>	
<p><b>6.13.1.3 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 per ogni specifica tipologia di materia prima gestita; in particolare: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ in caso di lavorazione mais il piano comprende l'analisi del pericolo aflatoxine</li> <li>○ In caso di essiccazione/disidratazione il piano comprende l'analisi del pericolo diossine</li> </ul> </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 prerequisiti implementati (GMP)</li> </ul>	
<p><b>6.13.1.4 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 con particolare riferimento ai pericoli aflatoxine e diossine</p>	
<p><b>6.13.1.5 PRINCIPI HACCP_Principio 3:</b> fissazione dei limiti critici</p> <p>I limiti critici:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• sono stati stabiliti,</li> <li>• sono appropriati, misurabili, pertinenti,</li> <li>• soddisfano i parametri di legge se questi ultimi sono esistenti</li> </ul>	
<p><b>6.13.1.6 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 delle materie prime),</li> <li>• le modalità di esecuzione ivi comprese modalità campionamento anche con sistemi rapidi di screening per la separazione dei lotti conformi dai non-conformi sia in fase di accettazione che di stoccaggio dei prodotti</li> <li>• le registrazioni</li> <li>• l'archiviazione</li> </ul>	
<p><b>6.13.1.7 PRINCIPI HACCP_Principio 5:</b> definizione delle azioni correttive</p> <p>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 ivi compreso il destino e/o il trattamento del prodotto risultato non-conforme in accettazione e/o stoccaggio, 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</p> <p>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 , -</li> </ul>	

<p>l'osservazione e/o la misurazione diretta di parametri</p> <ul style="list-style-type: none"> <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</p> <p>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 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</p> <p>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</p> <p>Nel Piano sono state previste le registrazioni per documentare le attività di monitoraggio e verifica e le azioni correttive adottate (documentazione temporanea)</p>	
<p><b>6.14 PIANO AUTOCONTROLLO/HACCP IMPLEMENTAZIONE</b></p>	
<p><b>6.14.1 VERIFICA DELLA DOCUMENTAZIONE - GESTIONE</b></p>	<p><b>Giudizio Complessivo</b>    SI    si • NO • no • NA •</p>
<p><b>Requisiti</b></p>	<p><b>Evidenze</b></p>
<p><b>Monitoraggio</b></p> <p><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></p> <p><b>6.14.1.2</b> Le registrazioni dei trattamenti di non conformità delle materie prime 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 dell'azione correttiva</li> <li>• la descrizione delle modalità e dei provvedimenti intrapresi</li> <li>• le misure adottate nei confronti delle materie prime trattate durante la deviazione del CCP (nel tempo in cui il CCP non era sotto controllo) che, in caso di lavorazione mais, possono prevedere ulteriori trattamenti di decontaminazione e/o detossificazione o destinazione per altri usi o la distruzione; in caso di essiccazione/disidratazione, per la gestione della non conformità per diossine riportino come unica misura la distruzione.</li> <li>• le registrazioni dei trattamenti di non conformità correttamente aggiornate ed archiviate</li> </ul>	
<p><b>Verifiche</b></p> <p><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></p> <p><b>6.14.1.4</b> Il piano HACCP se del caso, 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>	
<p><b>Revisione</b></p> <p><b>6.14.1.4</b> Il piano HACCP è stato sottoposto a revisione :</p> <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 analitici effettuati</li> </ul>	

6.14.2 VERIFICA SUL POSTO E RILIEVI STRUMENTALI - <u>GESTIONE</u>	Giudizio Complessivo	SI   si • NO • no • NA •
Requisiti	Evidenze	
<p><b>6.14.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia, eventualmente anche con l'esecuzione di rilievi strumentali, che l'OSA/OSM, nella applicazione del programma di autocontrollo, garantisce:</p> <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>		
<p><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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• rilievi previsti dalle modalità di monitoraggio dei CCP (T°, Umidità ecc..)</li> <li>• verifica dati produttivi</li> <li>• osservazione diretta degli operatori</li> </ul>		

**Gli Operatori addetti  
al Controllo Ufficiale**

\_\_\_\_\_

(luogo)

\_\_\_\_\_

(data)

Allegato 1 alla IOD "Controllo Ufficiale presso Depositi di materie prime destinate all'alimentazione umana e animale" -  
Dipartimento di Sanità Pubblica – Programma Sicurezza Alimentare - Versione n. 04 del 21/11/2016