

Tipologia: [UO ATTIVITA' VETERINARIE - Istruzioni Operative U.O./M.O](#)

Classificazione in base al rischio dei depositi e essiccatoi di materie prime destinate all'alimentazione animale

doc. Nr. 5914 - versione 1 del 31/03/2016

[IOUO classificazione rischio essiccatoi e depositi m.p..pdf](#)

Documento redatto da A. Soriani

editor: Paola Faggioli, data: 31/03/2016

verificato da: Paola Faggioli, data: 31/03/2016

approvato da: Chiara Berardelli, data: 31/03/2016

	DIPARTIMENTO DI SANITÀ PUBBLICA UNITÀ OPERATIVA ATTIVITÀ VETERINARIE	
	<i>Istruzione Operativa di Unità Operativa</i>	
	Classificazione in base al rischio dei depositi e essiccatoi di materie prime destinate all'alimentazione animale	
Redazione	Cognome/Nome	Funzione
	Soriani Angela	M.O. Igiene delle Produzioni Animali

1. Oggetto

La presente istruzione regola le modalità di classificazione in base al rischio da parte degli Operatori (Vet e Tdp) presso i depositi e essiccatoi di materie prime destinate all'alimentazione animale in ottemperanza ai Regolamenti (CE) n. 178/2002, n. 882/2004, n. 183/2005 recependo le modalità indicate dal PNA 2015-2017, avvalendosi inoltre di documenti e studi di settore.

Il presente documento integra l'Istruzione Operativa Dipartimentale doc-web n. 3303 "Controllo Ufficiale presso depositi di materie prime destinate all'alimentazione umana e animale".

2. Scopo/obiettivo

Assicurare un'esecuzione omogenea sul territorio provinciale, ripetibile da parte di tutti gli operatori e trasparente nel processo che lo governa, della categorizzazione del rischio delle strutture indicate, al fine di definire la frequenza dei controlli ufficiali in rapporto alla categoria di rischio individuata per ognuno di essi avendo quali priorità:

- garantire l'aderenza del comportamento a linee guida di tipo tecnico - specialistico attraverso l'uso di modalità operative, documenti e registrazioni ad esse relative, da utilizzare per la categorizzazione del rischio degli impianti definiti nel campo di applicazione presenti sul territorio
- garantire la trasparenza del processo di categorizzazione a operatori, produttori, consumatori, cittadini, rappresentanti delle comunità, Azienda USL e Enti esterni aventi titolo
- evidenziare i criteri oggettivi sui quali basare la frequenza e la tipologia dei controlli ufficiali presso gli impianti in oggetto, in rapporto alla categoria di rischio individuata.

3. Campo di applicazione

Gli stabilimenti del territorio che svolgono attività di lavorazione, essiccazione, deposito di materie prime destinate all'alimentazione animale.

4. Documenti di riferimento

4.1 Documenti di origine interna

Manuale della Qualità

Piano di lavoro annuale

Anagrafe delle ditte (SICER)

IOD "Controllo Ufficiale presso depositi di materie prime destinate all'alimentazione umana e animale" doc-web n. 3303.

4.2 Documenti di origine esterna

- Regolamento (CE) n. 178/2002 del 28/01/2002;
- Regolamento (CE) n. 882/2004 del 29/04/2004;

- Regolamento (CE) n.183/2005 del 12/01/2005;
- Piano Nazionale di Controllo Ufficiale sull'Alimentazione degli Animali 2015-2016-2017;
- “Protocollo regionale d'intesa per la riduzione del rischio da micotossine nella fase di stoccaggio” documento emesso annualmente dall'Assessorato Regionale Agricoltura e Pesca- Produzioni Agroalimentari
- www.assomais.it → Conservazione: trasporto e trasferimento / accettazione / essiccazione / tecnologia degli essiccatoi / pulitura, spazzolatura e separazione / ventilazione e refrigerazione / parassiti da magazzino.

5 Definizioni e sigle

Vedi le definizioni riportate nella IOD “Controllo Ufficiale presso depositi di materie prime destinate all'alimentazione umana e animale” doc-web n. 3303.

6. Responsabilità

Le responsabilità e le frequenze della effettuazione dei C.U. ai fini della categorizzazione del rischio degli stabilimenti in oggetto, sono declinate nel Piano di lavoro annuale UOAV e nella PUO Attività di controllo ufficiale.

La responsabilità dell'aggiornamento della istruzione operativa, indipendentemente dalle funzioni coinvolte nello svolgimento delle singole attività, è affidata al Responsabile del MO Igiene delle Produzioni Animali, con il supporto del Referente aziendale alimentazione animale.

7. Descrizione dell'attività e modalità operative

La presente IO declina le modalità particolari del CU finalizzato alla categorizzazione del rischio presso i depositi/essiccatoi di materie prime e riprende opportunamente adattati al contesto, i contenuti dell'Allegato 9 – “Criteri di classificazione dei mangimifici in base al rischio” del documento del Ministero del Lavoro, della Salute e delle Politiche Sociali “PNAA 2015-2017”.

La classificazione degli stabilimenti in base al rischio dovrà essere condotta attraverso un sopralluogo nell'impianto, effettuato con la frequenza indicata dal piano di lavoro.

E' possibile individuare 3 fasi:

7.1 Pre-operativa (esame della documentazione presente agli atti d'ufficio)

Prima di effettuare il sopralluogo bisogna considerare alcuni fattori importanti quali:

- la ricerca e la valutazione dei dati storici relativi ai precedenti controlli;
- la verifica della presenza o meno di prescrizioni, sanzioni o altri provvedimenti adottati in via ufficiale quali ad esempio segnalazioni di pronta allerta relative alle produzioni degli impianti da classificare;
- eventualmente il controllo dei risultati dei campionamenti ufficiali effettuati.

La raccolta di questi dati risulta importante per ottenere un quadro significativo dello storico dello stabilimento, dell'attività svolta e, soprattutto, dell'evoluzione della situazione dell'impianto nel corso degli anni.

7.2 Operativa (esecuzione del controllo e redazione della check list)

Durante il sopralluogo sarà importante conoscere i dati relativi agli indicatori di rischio. L'analisi dovrà pertanto essere basata il più possibile su elementi oggettivi e condotta attraverso:

- la valutazione delle condizioni strutturali e di manutenzione della struttura, dell'impianto e delle attrezzature;

- la valutazione delle modalità di lavorazione e della competenza e formazione del personale;
- la valutazione delle condizioni delle materia prima in entrata, di quella in deposito e del prodotto in uscita;
- il controllo del piano analitico sulle materie prime e sul prodotto finito;
- la valutazione della tipologia, dei volumi, della gestione e del controllo della produzione;
- l'adeguatezza e l'applicazione pratica del piano di autocontrollo ed il funzionamento del sistema HACCP (presenza, adeguatezza, implementazione);
- l'esame della documentazione relativa ai sopralluoghi precedentemente effettuati e più in generale l'attività di controllo ufficiale espletata presso l'impianto.

Dovrà inoltre essere presa visione della documentazione relativa allo stabilimento sottoposto a classificazione (ad esempio: atto di rilascio della registrazione, altre autorizzazioni alla produzione, elenco clienti e fornitori, documenti commerciali, ecc...).

Per ogni stabilimento, durante l'intervento, dovrà essere compilata la "Check list per la classificazione in base al rischio degli essiccatoi e depositi di m.p. destinate all'alimentazione animale" (Allegato 1).

7.3 Parte conclusiva

La terza fase si attua in ufficio, riportando i dati desunti dalla check list sulla Tabella (Allegato 2) e registrando i medesimi nella "Scheda rischi parziali per ambito di controllo" del fascicolo unità aziendale della struttura ispezionata, sull'applicativo SICER, ad eccezione del criterio Dati storici (E) "Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate e risultati dei precedenti controlli", che verranno successivamente estratti da SICER. Si otterrà, così, il computo dei punteggi e, di conseguenza, il "Totale peso rischio" dello stabilimento.

La classificazione è intesa in forma dinamica e può essere modificata in rapporto a importanti variazioni dei fattori (categorie) da valutare, ad esempio:

- condizioni strutturali e delle attrezzature
- entità e tipologia della produzione
- esiti di interventi di controllo effettuati da altri organi di controllo
- non conformità evidenziate nel corso della normale attività ispettiva
- risoluzione di non conformità pregresse.

Si procederà comunque ad una rivalutazione della classificazione di ogni singolo impianto con frequenza definita dal piano di lavoro annuale.

7.4 Debito informativo

Per quanto riguarda le parti generali della registrazione si rimanda a quanto definito nella PUO Attività di Controllo Ufficiale, paragrafo registrazione informatica dell'attività.

Per quanto riguarda l'attività svolta, selezionare l'area di indagine CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO e come specifica verifica CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO.

Compilare, inoltre, le voci specifiche nell'apposita scheda "Rischi parziali" di SICER.

7.5 Archiviazione dei verbali di categorizzazione

È sotto la responsabilità del Referente territoriale del piano di lavoro, che deve archiviare i verbali di classificazione all'interno dei fascicoli dei singoli impianti dell'archivio cartaceo delle ditte. Copia della tabella compilata deve essere salvata nel fascicolo dell'UA, mediante la funzione "acquisizione file" su SICER.

8. Accessibilità

L'istruzione operativa è disponibile su DocWeb.

9. Parametri di controllo

Indicatore	Standard	Responsabile	Periodicità	Destinatario
N. categorizzazioni effettuate ----- N. categorizzazioni assegnate	90%	Ref. alimentaz. animale	annuale	Dir. U.O. AV M.O. I.P.A.

10. Allegati

Allegato n. 1:	Check list per la classificazione in base al rischio degli essiccatoi e depositi di m.p. destinate all'alimentazione animale
Allegato n. 2:	Tabella per il calcolo della classificazione del rischio di essiccatoi e depositi di m.p.

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: condizioni strutturali, condizioni di manutenzione e caratteristiche dell'impianto e delle attrezzature		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Discrete	<ul style="list-style-type: none"> • pulizia e manutenzione della struttura, degli impianti e delle attrezzature con carenze minori che non incidono sulla corretta attività produttiva; • i silos e i locali di stoccaggio materie prime, i locali interni di produzione, gli impianti e le attrezzature sono improntate a criteri aggiornati (allegato II Reg CE 183/2005); • efficace applicazione lotta contro gli infestanti; • utilizzo di apparecchiature analitiche e di controllo idonee, mantenute in efficienza e, se del caso, oggetto di taratura periodica; • gestione computerizzata degli impianti 	2
Scarse	<ul style="list-style-type: none"> • pulizia e manutenzione della struttura, degli impianti e delle attrezzature con carenze maggiori e/o • i silos e/o i locali di stoccaggio materie prime, i locali interni di produzione, gli impianti e le attrezzature sono in corso di adeguamento (allegato II Reg CE 183/2005) e/o • Inefficace applicazione lotta contro gli infestanti e/o • utilizzo di apparecchiature analitiche e di controllo idonee in assenza di evidenza interventi manutenzione e/o • gestione meccanica degli impianti 	4
Insufficienti	<ul style="list-style-type: none"> • pulizia e manutenzione della struttura, degli impianti e delle attrezzature con carenze importanti e/o • 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 e/o • inefficace lotta contro gli infestanti e/o • utilizzo di apparecchiature analitiche e di controllo inidonee e/o • gestione meccanica degli impianti e/o • assenza del documento di valutazione dei rischi 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	<ul style="list-style-type: none"> • elevata professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione dello stabilimento • buona preparazione del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare, dell'autocontrollo e della rintracciabilità • elevato grado di conoscenza del processo produttivo da parte del personale • adeguata formazione in tema di sicurezza del lavoro e conoscenza della relativa normativa 	0
Discreta	<ul style="list-style-type: none"> • 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

1. CRITERIO DI VALUTAZIONE: formazione del personale		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Scarsa	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • 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 e/o • 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	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti in cui la produzione media annua è uguale o inferiore a 50.000 quintali di materie prime (produzione bassa) 	0
Piccola impresa	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti in cui la produzione media annua varia da 50.000 a 250.000 quintali di materie prime (produzione medio-bassa) 	1
Industriale medio	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti industriali in cui la produzione media annua varia da 250.000 a 1.000.000 quintali di materie prime (produzione medio-elevata) 	2
Industriale grande	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti industriali in cui la produzione media annua è superiore a 1.000.000 quintali di materie prime (produzione elevata) 	3

3. CRITERIO DI VALUTAZIONE: dimensione del mercato servito		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Locale	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione nella sola provincia dove è ubicato lo stabilimento 	0
Regionale	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione limitata alla Regione 	1
Nazionale	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione verso altre Regioni italiane 	2
Comunitario/Paesi terzi	<ul style="list-style-type: none"> • commercializzazione in ambito Comunitario; oppure esportazione verso Paesi Terzi 	3

C CATEGORIA: GESTIONE DELLA PRODUZIONE		
1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: caratteristiche impianto di essiccazione		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Produzione con rischio basso	<ul style="list-style-type: none"> Non si effettua essiccazione Essiccazione indiretta (aria calda della camera di combustione non viene a contatto con la m.p.) e combustibile utilizzato GPL o Metano 	0
Produzione con rischio minore	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione indiretta (aria calda della camera di combustione non viene a contatto con la m.p.) e combustibile utilizzato diverso da GPL o Metano 	1
Produzione con rischio maggiore	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione diretta (aria calda della camera di combustione viene a contatto con la m.p.) e combustibile utilizzato GPL o Metano 	2
Produzione con rischio elevato	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione diretta (aria calda della camera di combustione viene a contatto con la m.p.) e combustibile utilizzato diverso da GPL o Metano 	6

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: adesione al protocollo regionale per la prevenzione aflatossine nel mais		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Completa	<ul style="list-style-type: none"> Adesione e completa applicazione 	0
Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> Assenza adesione ma oggettiva completa applicazione 	1
Incompleta	<ul style="list-style-type: none"> Adesione ma incompleta applicazione del protocollo 	2
Inadeguata	<ul style="list-style-type: none"> Assenza adesione e gravi carenze negli aspetti rilevanti del protocollo 	4

3.CRITERIO DI VALUTAZIONE: controllo della produzione		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Completo	<ul style="list-style-type: none"> completezza e adeguatezza del piano analitico sulle materie prime in entrata e in uscita 	0
	<ul style="list-style-type: none"> corretta gestione dello stoccaggio temporaneo (piarda); protezione intemperie - tempi di sosta non > 24-48 h. 	
	<ul style="list-style-type: none"> corretta gestione operazioni di pulitura /vagliatura /essiccazione /stoccaggio/refrigerazione del prodotto 	
	<ul style="list-style-type: none"> Idoneo monitoraggio (modalità e frequenza) temperature di essiccazione e stoccaggio 	
Completo con carenze minori	<ul style="list-style-type: none"> piano analitico sulle materie prime in entrata e in uscita completo, rispettato ma non adeguato all'entità/tipologia della produzione e/o carenze minori nella gestione dello stoccaggio temporaneo e/o carenze minori nella gestione di una operazioni di pulitura / vagliatura/essiccazione/stoccaggio/refrigerazione del prodotto e/o carenze minori nel monitoraggio temperature di essiccazione e stoccaggio 	1
completo con carenze maggiori	<ul style="list-style-type: none"> piano analitico sulle materie prime in entrata e/o in uscita incompleto e inadeguato ai rischi derivanti dai processi produttivi e/o carenze maggiori nella gestione dello stoccaggio temporaneo e/o carenze maggiori nella gestione di una o carenze minori di più di una delle fasi di pulitura/ vagliatura/essiccazione/ stoccaggio/ refrigerazione del prodotto e/o carenze maggiori del monitoraggio delle temperature di essiccazione e stoccaggio 	2

Incompleto	<ul style="list-style-type: none"> • Piano analitico sulle materie prime in entrata e in uscita incompleto, inadeguato e non rispettato e/o • gravi carenze nella gestione delle fasi di raccolta e stoccaggio temporaneo e/o • gravi carenze nella gestione di più fasi del processo produttivo e/o • assenza monitoraggio temperature di essiccazione e/o di stoccaggio 	3
------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---

D CATEGORIA: SISTEMA DI AUTOCONTROLLO		
1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: completezza formale del piano di autocontrollo		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Completo e adeguato	<ul style="list-style-type: none"> • Piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale, sostanziale ed adeguato alla realtà aziendale 	0
Adeguato	<ul style="list-style-type: none"> • il piano di autocontrollo è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale ma è incompleto dal punto di vista formale • le procedure presentano carenze in numero limitato e di tipo formale 	1
Incompleto	<ul style="list-style-type: none"> • il piano di autocontrollo presenta carenze sostanziali • l'analisi dei pericoli e individuazione dei CCP incompleta, oppure • procedure di verifica e di controllo incomplete, oppure • assenza dei limiti critici 	3
Inadeguato	<ul style="list-style-type: none"> • il piano di autocontrollo è inadeguato, incompleto e presenta carenze sostanziali • assenza o palese inadeguatezza di una o più procedure essenziali, oppure • assenza dell'analisi dei pericoli e/o dell'individuazione dei CCP, oppure • assenza di procedure di verifica, di controllo e assenza di azioni correttive, oppure • assenza dei limiti critici 	5

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: grado di applicazione pratica		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Applicato	<ul style="list-style-type: none"> • il piano viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto • le registrazioni sono complete, adeguate e documentate • il sistema è aggiornato • corretta applicazione del sistema di tracciabilità, rintracciabilità e procedura di ritiro-richiamo 	0
Carenze minori	<ul style="list-style-type: none"> • carenze nell'applicazione del piano di autocontrollo senza riflessi sull'attività produttiva e sulla sicurezza del prodotto • le registrazioni sono incomplete • il sistema non è aggiornato • corretta applicazione del sistema della tracciabilità, rintracciabilità e procedura di ritiro-richiamo 	2

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: grado di applicazione pratica		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO
Carenze maggiori	<ul style="list-style-type: none"> • carenze rilevanti nell'applicazione del piano di autocontrollo che possono influenzare la sicurezza sanitaria del prodotto • 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 	3
Non applicato	<ul style="list-style-type: none"> • mancata applicazione del piano di autocontrollo • 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 ove individuati, oppure • il sistema non è aggiornato oppure • inadeguatezza della gestione della tracciabilità e della rintracciabilità dei prodotti e della procedura di ritiro-richiamo 	5

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	<ul style="list-style-type: none"> • 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 • assenza di non conformità e positività analitiche pregresse riscontrate 	0
Non significative o formali ripetute	<ul style="list-style-type: none"> • 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 • presenza di non conformità analitiche pregresse riscontrate <u>non ripetute</u> e/o <u>risolte</u> (occasionali) 	3
Sostanziali o gravi isolate e risolte	<ul style="list-style-type: none"> • irregolarità che determinano un rischio per la sicurezza e la qualità del prodotto, <u>non ripetute</u> e/o <u>prontamente risolte</u> oppure • presenza di <u>non conformità</u> analitiche pregresse riscontrate <u>ripetute</u> e <u>non risolte</u> o di <u>positività</u> analitiche <u>non ripetute</u> e/o <u>prontamente risolte</u> (occasionali) 	6
Sostanziali o gravi ripetute e non risolte	<ul style="list-style-type: none"> • irregolarità che determinano un rischio per la sicurezza e la qualità del prodotto, <u>ripetute</u> e/o <u>irrisolte</u>, oppure • conflitti tra azienda e servizio di controllo e/o indisponibilità a risolvere i problemi rilevati dal veterinario ufficiale • presenza di <u>positività</u> analitiche <u>ripetute</u> e/o <u>irrisolte</u> o <u>positività</u> gravi per significatività del valore riscontrato 	10

Allegato 1 alla IO UO "Classificazione in base al rischio dei depositi e essiccatoi di m.p. destinate all'alimentazione animale" UOAV Vers. 1 del 31/03/2016

TABELLA PER IL CALCOLO DELLA CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO DI ESSICCATOI E DEPOSITI M.P.

IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO												
Ragione sociale												
Indirizzo												
Numero di riconoscimento/ registrazione							Data					
Attività per le quali è stata rilasciata la registrazione												
CATEGORIA		CRITERI DI VALUTAZIONE	CLASSI DI VALUTAZIONE						J	X	TOT	
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO A	1	DATA DI COSTRUZIONE O DI RISTRUTTURAZIONE SIGNIFICATIVA	NUOVA COSTRUZ. (0)		RECENTE RISTRUTT. (1)		ABBASTANZA RECENTI (2)		DATATE (4)		0,00	
	2	CONDIZIONI STRUTTURALI, CONDIZIONI DI MANUTENZIONE E CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO E DELLE ATTREZZATURE	BUONE (0)		DISCRETE (2)		SCARSE (4)		INSUFFICIENTI (6)		0,00	
										0,00	0,20	0,0
PERSONALE ED ENTITA' PRODUTTIVA B	1	FORMAZIONE DEL PERSONALE	ELEVATA (0)		DISCRETA (1)		SCARSA (2)		INSUFFICIENTE (4)		0,00	
	2	DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITA' DELLA PRODUZIONE	ARTIGIANALE (0)		PICCOLA IMPRESA (1)		INDUSTRIALE MEDIO (2)		INDUSTRIALE GRANDE (3)		0,00	
	3	DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO	LOCALE (0)		REGIONALE (1)		NAZIONALE (2)		EU/ PAESI TERZI (3)		0,00	
										0,00	0,10	0,0
GESTIONE DELLA PRODUZIONE C	1	CARATTERISTICHE IMPIANTO ESSICCAZIONE *	NON SI EFFETTUA ESSICCAZIONE / RISCALDAMENTO INDIRETTO-USO GPL/METANO - RISCHIO BASSO (0)		RISCALDAMENTO INDIRETTO-USO ALTRI COMB.: - PRODUZIONE CON RISCHI O MAGGIORE (1)		RISCALDAMENTO DIRETTO- USO GPL/METANO- RISCHIO MINORE (2)		RISCALDAMENTO DIRETTO-USO ALTRI COMB.: - PRODUZIONE CON RISCHIO ELEVATO (6)		0,00	
	2	ADESIONE PROTOCOLLO REGIONALE PREVENZIONE AFLATOSSINE NEL MAIS	ADESIONE E COMPLETA APPLICAZIONE (0)		NON ADESIONE MA OGGETTIVA COMPLETA APPLICAZIONE (1)		ADESIONE MA INCOMPLETA APPLICAZIONE (2)		NON ADESIONE E CARENTE APPLICAZIONE (4)		0,00	
	3	CONTROLLO DELLA PRODUZIONE	COMPLETO (0)		COMPLETO CON CARENZE MINORI (1)		COMPLETO CON CARENZE MAGGIORI (2)		INCOMPLETO (3)		0,00	
										0,00	0,25	0,0
SISTEMA DI AUTOCONTROLLO D	1	COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO	COMPLETO E ADEGUATO (0)		ADEGUATO (1)		INCOMPLETO (3)		INADEGUATO (5)		0,00	
	2	GRADO DI APPLICAZIONE PRATICA	APPLICATO (0)		CARENZE MINORI (2)		CARENZE MAGGIORI (3)		NON APPLICATO (5)		0,00	
										0,00	0,25	0,0
DATI STORICI E	1	IRREGOLARITA' E NON CONFORMITA' PREGRESSE RICONTRATE E RISULTATI DEI PRECEDENTI CONTROLLI	NON SIGNIFICATIVE O FORMALI (0)		NON SIGNIFICATIVE O FORMALI RIPETUTE (3)		SOSTANZIALI O GRAVI, ISOLATE E RISOLTE (6)		SOSTANZIALI O GRAVI, RIPETUTE E NON RISOLTE (10)		0,00	
										0,00	0,20	0,0
										TOTALE		0,0

(≤3): rischio basso; (≥3 / <4,2) rischio medio; (≥4,2) rischio alto