

Allegato 9

Potenziamento del controllo ufficiale sui sistemi produttivi delle industrie mangimistiche

1. Introduzione	pag. 1
2. Classificazione degli stabilimenti in base al rischio e definizione delle priorità per l'esecuzione del controllo ufficiale	pag. 2
2.1 Elaborazione delle check-list	
a) Anagrafica e documentazione dello stabilimento	
b) Requisiti strutturali dello stabilimento	
c) Sistema di autocontrollo aziendale	
d) Valutazione dei requisiti per la rintracciabilità e per il ritiro/richiamo	
e) Impianti di produzione per l'immissione in commercio di mangimi medicati / prodotti intermedi	
2.2 Classificazione degli stabilimenti in base al rischio	
2.2.1 Criteri di valutazione	
2.2.2 Assegnazione dei punteggi	
2.2.3 Ottenimento del profilo di rischio	
3. Valutazione del rischio sanitario	pag.10
3.1 Categoria A: caratteristiche dello stabilimento	
3.1.1 Criterio 1: data di costruzione o di ristrutturazione significativa	
3.1.2 Criterio 2: condizioni strutturali, condizioni di manutenzione e caratteristiche dell'impianto e delle attrezzature	
3.2 Categoria B: personale ed entità produttiva	
3.2.1 Criterio 1: formazione del personale	
3.2.2 Criterio 2: dimensione dello stabilimento ed entità della produzione	
3.2.3 Criterio 3: dimensione del mercato servito	
3.3 Categoria C: gestione della produzione	
3.3.1 Criterio 1: classificazione della produzione	
3.3.2 Criterio 2: gestione delle contaminazioni crociate	
3.3.3 Criterio 3: controllo della produzione	
3.4 Categoria D: sistema di autocontrollo	
3.4.1 Criterio 1: completezza formale del piano di autocontrollo	
3.4.2 Criterio 2: grado di applicazione pratica	
3.5 Categoria E: Dati storici	
3.5.1 Criterio 1: irregolarità, non conformità e positività pregresse riscontrate e risultati dei precedenti controlli	
4. Modalità operative	pag. 25
Allegato A: scheda per la classificazione dei mangimifici in base al rischio	pag. 28
Allegato B: check-list A-E	pag. 35
Allegato C: foglio di calcolo del rischio	(esterno)

1. Introduzione

Il fabbisogno di mangime composto, stimato in base al patrimonio zootecnico italiano, per le varie specie animali (bovini, suini, volatili, conigli, ovi-caprini, equini, pesci ed altri) è di circa 22 milioni di tonnellate e la produzione industriale è di 13,5 milioni di tonnellate; circa il 35-40% di mangimi viene auto-prodotto dalle aziende agricole - zootecniche distribuite sul territorio nazionale.

Gli impianti si diversificano per i volumi di attività e per le tipologie produttive. Infatti, a fianco della piccola impresa dedicata al mercato locale, operano stabilimenti a carattere industriale che coprono l'intero mercato nazionale. A seguito dell'emanazione dei regolamenti comunitari di settore, si è sentita la necessità di verificare il grado di applicazione delle misure di sicurezza alimentare e di coinvolgimento degli operatori di filiera in materia di autocontrollo e rintracciabilità (Regolamento 178/2002, Regolamento 183/2005, Regolamento 882/2004) anche in considerazione della comparazione delle industrie mangimistiche con le industrie alimentari. Da queste necessità nasce l'esigenza di proporre, ai Servizi di sanità pubblica veterinaria, uno strumento per classificare il rischio potenziale legato alle attività del comparto mangimi.

In un'ottica più generale di tutela della salute pubblica e della salubrità dell'ambiente si ritiene doveroso che all'atto degli audit svolti al fine di categorizzare gli OSM in base al rischio, sia verificata

la presenza della documentazione dalla quale si evince che l'OSM (datore di lavoro) ha effettuato la valutazione dei rischi derivanti da agenti fisici, chimici e biologici (di cui agli art. 17 comma 1 lett. a, art. 28 e art. 29 comma 1 del D.Lvo. n. 81/2008) in materia di sicurezza dei luoghi di lavoro.

2. Classificazione degli stabilimenti in base al rischio e definizione delle priorità per l'esecuzione del controllo ufficiale

2.1 Elaborazione delle check-list

Sono previste 5 check-list (Allegato C) che fanno riferimento a 5 diversi obiettivi di controllo a cui il Veterinario Ufficiale deve attenersi durante i sopralluoghi:

a) Anagrafica e documentazione dello stabilimento:

la check-list fa riferimento a tutti i dati di interesse anagrafico dell'azienda mangimistica in cui viene effettuato il sopralluogo. (Es: ragione sociale, codice fiscale o partita IVA, sede legale ecc...)

Viene richiesta la data di costruzione dello stabilimento per avere un indicatore storico sull'inizio dell'attività produttiva e soprattutto sull'età delle strutture e dell'impianto. Di seguito è anche richiesta la data dell'ultima ristrutturazione significativa apportata per migliorare sensibilmente sia le strutture che gli impianti o le attrezzature. Le ristrutturazioni sono considerate importanti se hanno coinvolto parte dei locali di lavorazione, di deposito e se hanno permesso la riorganizzazione dei reparti e della/e linea/e di produzione in base a quanto indicato dai criteri dell'ex D.lvo 123/99 e del Regolamento CE 183/2005.

Nella prima parte sono inoltre richiesti alcuni dati che forniscono un quadro generale su:

- dimensioni dello stabilimento (numero di dipendenti, presenza o meno di un laboratorio di analisi interno, dimensione del mercato servito ecc...);
- tipologia della produzione (mangimi semplici, completi, composti non additivati, complementari ecc...; tipologia di additivi utilizzati, PAT, additivi Regolamento 1831/2003);
- quantità di mangime prodotto (quantitativo annuo in sacchi e sfuso espresso in quintali, giorni di lavorazione ed orari);
- destinazione d'uso del prodotto (mangime per bovini, suini, avicoli, cunicoli ecc...);
- approvvigionamento idrico (per questa informazione occorre ricordare che il Regolamento 183/2005 all'allegato II prevede per l'approvvigionamento idrico "acqua di qualità adatta per...").

La seconda parte si riferisce alla documentazione in possesso dell'azienda quali le autorizzazioni sanitarie allo svolgimento dell'attività (registrazione e/o riconoscimento,

registrazione UVAC, autorizzazioni alla produzione di mangimi medicati, documentazione per lo smaltimento dei rifiuti, planimetrie ecc...). Sono anche considerate le prescrizioni rilasciate nei sopralluoghi precedenti dal Servizio Veterinario territorialmente competente.

Sono richieste due planimetrie di scala diversa in accordo con la documentazione prevista per le istanze di riconoscimento.

b) Requisiti strutturali dello stabilimento: questa check-list prende in considerazione i requisiti riguardanti:

- l'impianto (condizioni delle aree circostanti, presenza o meno di recinzioni e controlli degli ingressi, adeguamento dei locali interni al Regolamento 183/2005);
- lo stoccaggio delle materie prime alla rinfusa o in sacchi, le fosse di scarico (dedicate o no ad esempio per materie prime non OGM), presenza di dispositivi per la separazione di corpi estranei, con deviatore di flusso ecc...;
- lo stoccaggio dei prodotti finiti (presenza di aree di stoccaggio, separazioni per categoria, identificazione dei silos ecc...);
- le attrezzature e gli impianti (presenza di una linea unica o di una linea doppia di produzione, tipologia del miscelatore, sistemi di pesatura di micro e macro elementi, presenza o meno di insacchiatrice, pellettatrice ecc...);

c) Sistema di autocontrollo aziendale: permette di valutare il livello di accuratezza della gestione aziendale sugli aspetti:

- igienico-sanitari (procedure di pulizia dei locali, delle attrezzature, dei mezzi di trasporto, procedure di derattizzazione e disinfestazione, procedure mirate a ridurre le contaminazioni crociate, ecc...);
- analisi dei pericoli ed identificazione dei rischi con l'individuazione dei punti critici di controllo mediante l'applicazione del sistema HACCP (articolo 6 Regolamento (CE) 183/2005);
- della qualità (procedure di controllo dei fornitori, procedure di formazione del campione, controlli analitici sulle materie prime e sul prodotto finito, procedure di verifica per il funzionamento di impianti, la taratura delle bilance, il dosaggio degli additivi e delle premiscele, il controllo delle contaminazioni crociate, validazione dei sistemi di pulizia, ecc...);
- del personale (disponibilità alla collaborazione, attività formative documentate, istruzioni operative agli addetti, definizione delle responsabilità di processo riferite alla qualità e produzione, ecc...).

d) Valutazione dei requisiti per la rintracciabilità e per il ritiro/richiamo: con la compilazione di questa check-list è valutata la presenza di documenti che accertino la tracciabilità dei prodotti utilizzati nel processo produttivo e la rintracciabilità dei prodotti venduti a fronte di un'eventuale azione di ritiro/richiamo (presenza di elenchi aggiornati dei fornitori e dei prodotti acquistati, dei clienti e dei prodotti venduti, presenza della tracciabilità interna, nomina del responsabile della rintracciabilità, presenza di un'adeguata procedura di ritiro/richiamo dei prodotti, ecc...).

Per verificare il grado di efficienza della tracciabilità e della rintracciabilità di uno stabilimento di produzione mangimi è utile eseguire una simulazione pratica che permetta di valutare l'accuratezza dei passaggi che intercorrono tra l'acquisto di una materia prima, la vendita del prodotto finito e viceversa. La check-list proposta fa riferimento a quanto indicato nell'accordo Stato-Regioni del 28 luglio 2005 (supplemento G.U. 19-12-2005) e dal Regolamento CE 178/2002.

e) Impianti di produzione per l'immissione in commercio di mangimi medicati / prodotti intermedi.

Viene valutato:

- il mantenimento delle caratteristiche dei locali di produzione dei mangimi medicati, stoccaggio premiscele e prodotti finiti,

- le condizioni igienico-sanitarie degli impianti e delle attrezzature legate alla produzione del mangime medicato,
- i controlli sulle contaminazioni crociate,
- i controlli analitici sulle concentrazioni di principi attivi
- la corretta compilazione dei registri e dei documenti previsti dal D.lvo 90/93, e dal D.M 16.11.93 e DM 19.10.99

Le check-list sono state formulate basandosi su criteri oggettivi e facilmente quantificabili in modo da ottenere un risultato il più possibile aderente alla realtà dell'attività aziendale.

2.2. Classificazione degli stabilimenti in base al rischio

Il presente progetto è finalizzato a stabilire criteri oggettivi per definire la frequenza e la tipologia dei controlli ufficiali in rapporto alla categoria di rischio individuata.

Lo strumento messo a punto per la classificazione degli stabilimenti è un foglio di calcolo (Allegato B), sul quale:

- in verticale sono riportati i criteri da prendere in considerazione, raggruppati in cinque categorie;
- in orizzontale sono previste 4 classi di valutazione, con relativi punteggi che variano in base all'importanza dei criteri di valutazione presi a riferimento; da sinistra verso destra, le colonne corrispondono a situazioni via via più sfavorevoli.

Il foglio di calcolo è completato da un' intestazione dove vanno riportati i dati anagrafici dell'azienda.

Per ottenere la classificazione è sufficiente digitare, per ogni criterio nella casella corrispondente (colorata in azzurro), il punteggio assegnato a seguito della valutazione (indicato tra parentesi). Il foglio di lavoro esegue automaticamente i calcoli e la casella in basso a destra, di colore azzurro, restituisce il risultato finale in base al quale lo stabilimento viene inserito in una delle tre classi di rischio individuate (basso, medio, alto) indicato automaticamente in alto a destra nel riquadro giallo.

2.2.1. Criteri di valutazione

Per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio sono stati presi in considerazione 11 criteri, che sono stati raggruppati nelle seguenti 5 categorie:

Categoria A: Caratteristiche dello stabilimento.

Criteri

1. data di costruzione o di ristrutturazione significativa;
2. condizioni strutturali, condizioni di manutenzione e caratteristiche dell'impianto e delle attrezzature;

Categoria B: Personale ed entità produttiva.

Criteri:

- 1) formazione del personale
- 2) dimensione dello stabilimento ed entità della produzione;
- 3) dimensione del mercato servito.

Categoria C: Gestione della produzione.

Criteri:

- 1) classificazione della produzione;
- 2) gestione delle contaminazioni crociate
- 3) controllo della produzione;

Categoria D: Sistema di autocontrollo.

Criteri:

- 1) completezza formale del piano di autocontrollo;
- 2) grado di applicazione pratica.

Categoria E. Dati storici.

Criteri:

- 1) irregolarità e non conformità pregresse riscontrate e risultati dei precedenti controlli.

Assegnazione dei punteggi

Per ogni criterio sono state previste 4 classi di valutazione, ognuna con uno specifico punteggio. Come già detto, i criteri sono raggruppati in categorie; per ognuna di queste, la somma delle classi di valutazione dei singoli criteri ha un valore fisso che, dalla situazione più favorevole a quella meno favorevole, corrisponde ai seguenti valori: 0, 3, 6, 10.

In base alla valutazione effettuata, ad ogni stabilimento viene assegnato in automatico il punteggio previsto, secondo lo schema riportato nella tabella 1.

Tabella 1 (esempio su foglio di calcolo neutro)

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)		(4) DATATE		0,00		
	2	CONDIZIONI STRUTTURALI, CONDIZIONI DI MANUTENZIONE E CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO E DELLE ATTREZZATURE	(0) BUONE		(2) DISCRETE		(4) SCARSE		(6) INSUFFICIENTI		0,00		
										0,00	0,20	0,0	
PERSONALE ED ENTITA' PRODUTTIVA B	1	FORMAZIONE DEL PERSONALE	ELEVATA (0)		(1) DISCRETA		(2) SCARSA		(4) INSUFFICIENTE		0,00		
	2	DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITA' DELLA PRODUZIONE	(0) ARTIGIANALE		(1) PICCOLA IMPRESA		(2) INDUSTRIALE MEDIO		(3) INDUSTRIALE GRANDE		0,00		
	3	DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO	(0) LOCALE		(1) REGIONALE		(2) NAZIONALE		(3) EU/ PAESI TERZI		0,00		
										0,00	0,10	0,0	
GESTIONE DELLA PRODUZIONE C	1	CLASSIFICAZIONE DELLA PRODUZIONE	PRODUZIONE CON RISCHIO BASSO (0)		PRODUZIONE CON RISCHIO MINORE (1)		PRODUZIONE CON RISCHI O MAGGIORE (2)		PRODUZIONE CON RISCHIO ELEVATO (3)		0,00		
	2	GESTIONE CONTAMINAZIONI CROCIATE	(0) COMPLETA		(1) ADEGUATA		(2) INCOMPLETA		(4) INADEGUATA		0,00		
	3	CONTROLLO DELLA PRODUZIONE	(0) COMPLETO		COMPLETO CON CARENZE MINORI (1)		COMPLETO CON CARENZE MAGGIORI (2)		(3) INCOMPLETO		0,00		
										0,00	0,25	0,0	
SISTEMA DI AUTOCONTROLLO D	1	COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO	COMPLETO E ADEGUATO (0)		(1) ADEGUATO		INCOMPLETO (3)		(5) INADEGUATO		0,00		
	2	GRADO DI APPLICAZIONE PRATICA	(0) APPLICATO		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' E PREGRESSE RISCONTRATE 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

A titolo esemplificativo vengono descritte 3 diverse ipotesi di classificazione di rischio di uno stabilimento (basso, medio, alto):

Basso:

Tabella n° 2

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

(<3): rischio basso; (>=3 / <4,2) rischio medio; (>=4,2) rischio alto

Medio: Tabella n° 3

IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO										
Ragione sociale								MEDIO		
Indirizzo										
Numero di riconoscimento/registrazione				Data						
Attività per le quali è stata rilasciata la registrazione										
CATEGORIA	CRITERI DI VALUTAZIONE	VALUTAZIONE				J	TOT			
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO A	DATA DI COSTRUZIONE O DI RISTRUTTURAZIONE SIGNIFICATIVA	NUOVA COSTRUZ. (0)	(1)	RECENTE RISTRUTT.	ABBASTANZA RECENTI (2)	(4)	DATATE		4	
	CONDIZIONI STRUTTURALI, CONDIZIONI DI MANUTENZIONE E CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO E DELLE ATTREZZATURE	BUONE (0)	(2)	DISCRETE	SCARSE (4)	(6)	INSUFFICIENTI		2	
								6	1,2	
PERSONALE ED ENTITA' PRODUTTIVA B	FORMAZIONE E COMPORTAMENTO DEL PERSONALE	ELEVATA (0)	(1)	DISCRETA	SCARSA (2)	E	INSUFFICIENT (4)		1	
	DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITA' DELLA PRODUZIONE	ARTIGIANALE (0)	(1)	PICCOLA IMPRESA	INDUSTRIALE MEDIO (2)		INDUSTRIALE GRANDE (3)		2	
	DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO	LOCALE (0)	(1)	REGIONALE	NAZIONALE (2)		EU/ PAESI TERZI (3)		1	
								4	0,4	
GESTIONE DELLA PRODUZIONE C	CLASSIFICAZIONE DELLA PRODUZIONE	PRODUZIONE CON BASSO RISCHIO (0)	(1)	PRODUZIONE CON RISCHIO MINORE	PRODUZIONE CON RISCHI O MAGGIORE (2)		PRODUZIONE CON RISCHIO ELEVATO (3)		2	
	GESTIONE CONTAMINAZIONI CROCIATE	COMPLETA (0)	(1)	ADEGUATA	INCOMPLETA (2)		INADEGUATA (4)		2	
	CONTROLLO DELLA PRODUZIONE	COMPLETO (0)	(1)	COMPLETO CON CARENZE MINORI	COMPLETO CON CARENZE MAGGIORI (2)		INCOMPLETO (3)		1	
								5	1,3	
SISTEMA DI AUTOCONTROLLO D	COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO	COMPLETO E ADEGUATO (0)	(1)	ADEGUATO	INCOMPLETO (3)		INADEGUATO (5)		3	
	GRADO DI APPLICAZIONE PRATICA	APPLICATO (0)	(2)	CARENZE MINORI	CARENZE MAGGIORI (3)		NON APPLICATO (5)		2	
								5	1,3	
DATI STORICI E	IRREGOLARITA' E NON CONFORMITA' PREGRESSE RISCOSE E RISULTATI DEI PRECEDENTI CONTROLLI	NON SIGNIFICATIVE FORMALI (0)	(3)	NON SIGNIFICATIVE O FORMALI RIPETUTE	SOSTANZIALI O GRAVI, ISOLATE O RISOLTE (6)		SOSTANZIALI O GRAVI, RIPETUTE E NON RISOLTE (10)		0	
								0	0,0	
								TOTALE	4,1	

(<3): rischio basso; (>=3 / <4,2) rischio medio; (>=4,2) rischio alto

Alto: Tabella n° 4

IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO									
Ragione sociale								ALTO	
Indirizzo									
Numero di riconoscimento/ registrazione				Data					
Attività per le quali è stata rilasciata la registrazione									
CATEGORIA	CRITERI DI VALUTAZIONE	VALUTAZIONE				J	TOT		
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO A	DATA DI COSTRUZIONE O DI RISTRUTTURAZIONE SIGNIFICATIVA	NUOVA COSTRUZ. (0)	RECENTE RISTRUTT. (1)	ABBASTANZA RECENTI (2)	DATE (4)	.00	4		
	CONDIZIONI STRUTTURALI E CONDIZIONI DI MANUTENZIONE E CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO E DELLE ATTREZZATURE	BUONE (0)	DISCRETE (2)	SCARSE (4)	INSUFFICIENTI (6)	.00	2		
						.00	6	.20	1,2
PERSONALE ED ENTITA' PRODUTTIVA B	FORMAZIONE DEL PERSONALE	ELEVATA (0)	DISCRETA (1)	SCARSA (2)	INSUFFICIENT (4)	.00	1		
	DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITA' DELLA PRODUZIONE	ARTIGIANALE (0)	PICCOLA IMPRESA (1)	INDUSTRIALE MEDIO (2)	INDUSTRIALE GRANDE (3)	.00	2		
	DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO	LOCALE (0)	REGIONALE (1)	NAZIONALE (2)	EU/ PAESI TERZI (3)	.00	2		
						.00	5	.10	0,5
GESTIONE DELLA PRODUZIONE C	CLASSIFICAZIONE DELLA PRODUZIONE	PRODUZIONE CON RISCHIO BASSO (0)	PRODUZIONE CON RISCHIO MINORE (1)	PRODUZIONE CON RISCHI O MAGGIORE (2)	PRODUZIONE CON RISCHIO ELEVATO (3)	.00	3		
	GESTIONE CONTAMINAZIONI CROCIATE	COMPLETA (0)	ADEGUATA (1)	INCOMPLETA (2)	INADEGUATA (4)	.00	1		
	CONTROLLO DELLA PRODUZIONE	COMPLETO (0)	COMPLETO CON CARENZE MINORI (1)	COMPLETO CON CARENZE MAGGIORI (2)	INCOMPLETO (3)	.00	1		
						.00	5	.25	1,3
SISTEMA AUTOCENTRO D	COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO	COMPLETO E ADEGUATO (0)	ADEGUATO (1)	INCOMPLETO (3)	INADEGUATO (5)	.00	5		
	GRADO DI APPLICAZIONE PRATICA	APPLICATO (0)	CARENZE MINORI (2)	CARENZE MAGGIORI (3)	NON APPLICATO (5)	.00	5		
						0,00	1	.25	2,5
DATI STORICI E	IRREGOLARITA' E NON CONFORMITA' PREGRESSE RICONTRATE E RISULTATI DEI PRECEDENTI CONTROLLI	NON SIGNIFICATIVE O FORMALI (0)	NON SIGNIFICATIVE O RIPETUTE (3)	SOSTANZIALI O ISOLATE E RISOLTE (6)	SOSTANZIALI O GRIVI, RIPETUTE E NON RISOLTE (10)	.00	3		
						.00	3	.20	0,6
						TOTALE		6,1	

(<3): rischio basso; (>=3 / <4.2) rischio medio; (>=4.2) rischio alto

2.2.3. Ottenimento del profilo di rischio

Per ciascuna categoria, i punteggi assegnati ai singoli criteri sono sommati automaticamente dal foglio di calcolo; il risultato di categoria così ottenuto, viene successivamente moltiplicato per un fattore prestabilito X (colonna X), che identifica il “peso” della singola categoria rispetto alle altre. I fattori X assegnati sono riportati nella tabella sottostante:

Tabella n° 5

CATEGORIA	FATTORE X ASSEGNATO
Caratteristiche dello stabilimento	0.20
Personale ed Entità produttiva	0.10
Gestione della produzione	0.25
Sistema di autocontrollo	0.25
Dati storici	0.20
<i>totale</i>	1.00

Le categorie più importanti sono quelle relative alla gestione della produzione ed all’autocontrollo con un fattore assegnato di 0.25; seguono le caratteristiche dello stabilimento ed i dati storici con 0.20. Un peso minore è stato assegnato alla categoria che comprende il personale e l’entità produttiva ai quali è stato assegnato il fattore 0.10. La somma dei fattori X è pari ad uno; in questo modo, la scala dei punteggi finali andrà da 0 a 10, con il rischio dell’impianto che cresce all’aumentare del punteggio.

Al termine del processo di valutazione ogni stabilimento ottiene un punteggio finale che ne determina l’assegnazione in una delle 3 categorie di rischio individuate in modo da orientare l’attività di controllo.

CATEGORIE DI RISCHIO INDIVIDUATE	
<i>inferiore a 3</i>	<i>rischio BASSO</i>
<i>compreso tra 3 e 4,2</i>	<i>rischio MEDIO</i>
<i>oltre 4,2</i>	<i>rischio ALTO</i>

Le valutazioni della prima e della seconda colonna possono corrispondere, in generale, a situazioni a basso rischio. Per questa ragione è stato scelto il valore 3, che corrisponde al totale della seconda colonna, come limite tra basso e medio rischio.

Il limite tra medio ed alto rischio (4,2 punti) corrisponde al limite inferiore (3 punti) più il 40% della differenza tra il punteggio totale della terza colonna (6) e quello della seconda colonna (3). Questi punteggi limite (3 e 4,2) sono stati presi in considerazione in modo sperimentale, anche se la valutazione sul campo ha in linea di massima confermato la correttezza di questa impostazione. Verranno di seguito descritti i singoli criteri, riportando alcuni esempi per rendere quanto più possibile uniforme la valutazione nei mangimifici.

3. Valutazione del rischio sanitario

3.1. Categoria A: caratteristiche dello stabilimento.

3.1.1 Criterio 1: data di costruzione o di ristrutturazione significativa

Anche se, ai fini dell'assegnazione del punteggio finale, questo criterio ha un peso minore, si è ritenuto opportuno valutarlo, in quanto una struttura datata può causare problemi legati alle maggiori necessità di manutenzione ed alla corretta gestione dei processi produttivi (es. disposizione dei locali, difficoltà di pulizia, difficoltà di ristrutturazione ed adeguamento). E' richiesta dunque una maggiore attenzione al management aziendale, che dovrà intervenire sul piano di autocontrollo, in particolare sulle procedure di manutenzione, di formazione del personale, di pulizia e disinfezione.

Dovranno essere presi in considerazione informazioni oggettive come la data di costruzione, la data di eventuali ristrutturazioni degli impianti; importanti sono le valutazioni effettuate nel corso del sopralluogo per quanto concerne la disposizione dei locali, il posizionamento delle attrezzature ed in generale il "layout dell'impianto". Ci si riferisce in particolare al sistema adottato per controllare le varie fasi produttive che devono soddisfare i principi di buone pratiche di fabbricazione (es. corretta pesatura, miscelazione e pulizia dell'impianto).

Le tabelle che seguiranno sono quelle riportate nella scheda di valutazione del mangimificio (Allegato A) a cui viene aggiunta una ulteriore colonna nella quale si cerca di fornire una spiegazione delle varie classi di valutazione.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: data di costruzione o di ristrutturazione significativa		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	SPIEGAZIONE
Nuova costruzione 0	<ul style="list-style-type: none">• stabilimenti costruiti negli ultimi 8 anni	stabilimenti costruiti dopo l'entrata in vigore del D.lvo. 123/99; sono strutture che si suppone siano state costruite secondo i criteri previsti dal decreto legislativo
Recente ristrutturazione 1	<ul style="list-style-type: none">• 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	stabilimenti anche di vecchia costruzione ma che dopo l'entrata in vigore del D.lvo. 123/99 hanno subito una significativa ristrutturazione improntata ai nuovi criteri;
Abbastanza recenti 2	<ul style="list-style-type: none">• stabilimenti costruiti tra gli 8 e 20 anni o che hanno avuto una significativa ristrutturazione in tale periodo.	
Datate 4	<ul style="list-style-type: none">• stabilimenti con più di 20 anni che non hanno avuto ristrutturazioni significative.	

3.1.2 Criterio 2: condizioni strutturali, condizioni di manutenzione e caratteristiche dell'impianto e delle attrezzature

Per effettuare un'accurata valutazione di quanto indicato da questo criterio occorrerà prendere in considerazione:

- lo stato delle condizioni igieniche dello stabilimento, delle attrezzature, delle aree esterne ed degli impianti;
- la rispondenza con i requisiti previsti dall'allegato II del Regolamento 183/2005;
- il grado di manutenzione e di funzionamento degli impianti e delle attrezzature (coclee, elevatori, silos, pellettatrici, miscelatori ecc);
- l'efficienza della lotta contro gli animali infestanti;
- il corretto utilizzo delle bilance con documentazione della pesata del prodotto secondo la formula pre-impostata;
- l'utilizzo o meno di software di gestione della produzione per tenere sotto controllo il processo produttivo.

Non tutte le carenze relative a strutture ed attrezzature hanno un riflesso diretto sulla sicurezza dell'alimento. Particolare attenzione dovrà essere pertanto rivolta a tutti quei fattori che potrebbero incidere negativamente sulle caratteristiche qualitative o igienico-sanitarie dell'alimento, ad esempio: fossa di scarico non coperta o impianto senza aspirazione delle polveri, ingiustificata presenza di animali infestanti nei locali di produzione, assenza di documentazione della pesata, ecc.

Per procedere alla valutazione occorre effettuare:

- un sopralluogo nell'impianto;
- un esame accurato della documentazione disponibile dello stabilimento e dell'attività di controllo del veterinario ufficiale e/o di altri Organi ufficiali.

Per esprimere una valutazione il più possibile corretta di questo criterio è necessario prendere in considerazione diversi aspetti senza tuttavia legarsi alla rigidità delle singole caratteristiche; la conoscenza dell'impianto da parte dell'operatore svolgerà un ruolo importante per la valutazione finale.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: condizioni strutturali, condizioni di manutenzione e caratteristiche dell'impianto e delle attrezzature		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	SPIEGAZIONE
Buone 0	<ul style="list-style-type: none"> • nessuna carenza nella pulizia e manutenzione degli impianti e delle attrezzature e/o • presenza 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). 	Esempio: buona pulizia degli impianti e delle attrezzature, senza accumulo di polveri; ordine nella disposizione e nello stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti in sacchi, efficienza nella manutenzione degli impianti e delle apparecchiature
	<ul style="list-style-type: none"> • 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, Regolamento (Ce) 183/2005) e/o 	Vedi allegato II Regolamento (Ce) 183/2005
	<ul style="list-style-type: none"> • evidente ed efficace lotta contro gli infestanti e/o 	Esempio: non si notano residui di feci di uccelli e/o di roditori, non sono presenti volatili nei capannoni e presenza limitata nelle aree circostanti; efficace piano di derattizzazione con costante monitoraggio delle esche; lotta contro gli insetti e gli scarafaggi eseguita con cura e con costante monitoraggio

	<ul style="list-style-type: none"> utilizzo di bilance elettroniche computerizzate con letture ottiche del prodotto, documentazione della pesata degli additivi e/o con cappa di aspirazione e/o 	Esempio: utilizzo di bilance elettroniche che registrano, tramite lettura ottica, il prodotto da pesare, ne indicano i limiti di peso a seconda della formula pre-impostata, documentano la pesata su supporto informatico e cartaceo.
	<ul style="list-style-type: none"> gestione computerizzata degli impianti 	Esempio: utilizzo di software di gestione della produzione, elaborati per tener costantemente sotto controllo il processo produttivo.
Discrete 2	<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 e/o; 	Esempio: carenze minori: presenza di ragnatele, disordine, vetri rotti, nonostante la presenza di impianto di aspirazione c'è un elevato grado di polverosità
	<ul style="list-style-type: none"> 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 	Vedi allegato II Regolamento (Ce) 183/2005
	<ul style="list-style-type: none"> efficace lotta contro gli infestanti e/o 	Esempio: non sono presenti residui di feci di volati o altri animali infestanti nei locali di lavorazione e/o di stoccaggio dei prodotti; presenza dei volatili nelle aree circostanti lo stabilimento
	<ul style="list-style-type: none"> utilizzo di bilance elettroniche e/o meccaniche con regolare documentazione delle pesate degli additivi e con aspirazione e/o 	Esempio: requisito fondamentale è la presenza di bilance che emettano una scontrinatura per attestare la pesata effettuata oppure che la pesata su bilancia elettronica venga documentata.
	<ul style="list-style-type: none"> gestione computerizzata degli impianti 	Esempio: utilizzo di software di gestione della produzione, elaborati per tener costantemente sotto controllo il processo produttivo.
Scarse 4	<ul style="list-style-type: none"> pulizia e manutenzione della struttura, degli impianti e delle attrezzature con carenze maggiori 	Esempio: carenze maggiori: fossa di scarico non coperta, mancanza di impianto di aspirazione, zona di carico all'interno del locale di produzione, manutenzione degli impianti scarsa ed incompleta
	<ul style="list-style-type: none"> 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 Regolamento CE 183/2005) 	in corso di adeguamento a quanto richiesto dall'allegato II Regolamento CE 183/2005
	<ul style="list-style-type: none"> inefficace lotta contro gli infestanti 	Esempio: presenza di feci di volatili e/o presenza eccessiva di volatili all'interno delle strutture e nei cortili
	<ul style="list-style-type: none"> utilizzo di bilance elettroniche e/o meccaniche con regolare documentazione delle pesate ma senza aspirazione 	Esempio: uso di bilance elettroniche con scontrinatura automatica e/o di bilance meccaniche con documentazione della pesata e firma da parte dell'operatore.
	<ul style="list-style-type: none"> gestione meccanica degli impianti 	Esempio: movimentazione e visualizzazione dell'impianto dal quadro di controllo
Insufficienti 6	<ul style="list-style-type: none"> pulizia e manutenzione della struttura, degli impianti e delle attrezzature con carenze importanti 	Esempio: carenze importanti: impianto di produzione senza impianto di aspirazione delle polveri, insufficienti operazioni di pulizia e manutenzione, mancata taratura degli strumenti e delle bilance,
	<ul style="list-style-type: none"> 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 	Esempio: carenze che possono riflettersi sul processo produttivo: bilance non tarate, miscelatore e impianto di iniezione dei grassi senza regolare manutenzione, materie prime e/o prodotti finiti dislocati senza tettoie

	<ul style="list-style-type: none"> inefficace lotta contro gli infestanti 	Esempio: ingiustificabile presenza di animali infestanti nelle aree di produzione dei mangimi e/o di stoccaggio dei medesimi e delle materie prime che possono riflettersi sulla salubrità del prodotto.
	<ul style="list-style-type: none"> utilizzo di bilance meccaniche senza documentazione delle pesate e senza aspirazione 	Esempio: assenza della documentazione della pesata
	<ul style="list-style-type: none"> gestione meccanica degli impianti 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). 	Esempio: movimentazione e visualizzazione dell'impianto dal quadro di controllo

3.2. Categoria B: personale ed entità produttiva.

3.2.1 Criterio 1: formazione del personale

La capacità e la disponibilità a risolvere problemi relativi alla sicurezza alimentare costituiscono una chiara dimostrazione dell'impegno dell'azienda.

Dovranno essere sottoposti a valutazione:

- la professionalità e la disponibilità alla collaborazione con il Servizio Pubblico della direzione dello stabilimento;
- il livello di preparazione del management, con particolare riguardo alla preparazione ed alla sensibilità sui temi della sicurezza alimentare, dell'autocontrollo, della rintracciabilità ed ai riferimenti normativi;
- il livello di formazione e preparazione del personale, il grado di conoscenza dell'attività produttiva, ecc...;
- la capacità di applicare nell'attività pratica le istruzioni operative apprese nei corsi di formazione o fornite dalla direzione dello stabilimento.

Nel corso del sopralluogo dovrà essere accertata la correttezza delle pratiche di lavoro adottate dal personale, ponendo particolare attenzione ad eventuali comportamenti non in linea con le corrette procedure di produzione; dovrà essere accertata la corrispondenza tra quanto indicato nelle istruzioni operative ed il loro grado di applicazione da parte del personale incaricato.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: formazione del personale	
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE
Elevata 0	<ul style="list-style-type: none"> 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 adeguata formazione in tema di sicurezza del lavoro e conoscenza della relativa normativa
Discreta 1	<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
Scarsa 2	<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 grado di conoscenza del processo produttivo da parte del personale

Insufficiente 4	<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 • insufficiente formazione in tema di sicurezza del lavoro e conoscenza della relativa normativa
--------------------	--

3.2.2 Criterio 2: dimensione dello stabilimento ed entità della produzione

Il numero degli operatori che si dedicano all'attività produttiva è un fattore importante per la caratterizzazione della dimensione dello stabilimento e dell'entità della produzione che però non è indice né di elevata attività produttiva e neppure di maggior efficienza di produzione. Si è pertanto ritenuto opportuno prendere in considerazione esclusivamente il quantitativo annuo di mangime prodotto espresso in quintali per definire una bassa, medio-bassa, medio-elevata ed elevata entità produttiva ai fini dell'analisi e della classificazione del rischio. Esiste una correlazione tra le dimensioni dello stabilimento e l'entità produttiva. Per questo motivo produzioni di circa 50.000 quintali/anno faranno riferimento ad una dimensione "artigianale" dell'azienda mentre produzioni di oltre di 1.000.000 quintali/anno si riferiranno ad uno stabilimento "industriale-grande".

Valutazione ed assegnazione del punteggio

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: dimensione dello stabilimento ed entità della produzione	
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE
Artigianale 0	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti in cui la produzione media annua è uguale o inferiore a 50.000 quintali di mangime (produzione bassa)
Piccola impresa 1	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti in cui la produzione media annua varia da 50.000 a 250.000 quintali di mangime (produzione medio-bassa)
Industriale medio 2	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti industriali in cui la produzione media annua varia da 250.000 a 1.000.000 quintali di mangime (produzione medio-elevata)
Industriale grande 3	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti industriali in cui la produzione media annua è superiore a 1.000.000 quintali di mangime (produzione elevata)

3.2.3 Criterio 3: dimensione del mercato servito

La dimensione del mercato servito rappresenta l'estensione geografica delle attività commerciali dello stabilimento ed assume importanza nel caso in cui si verificano dei problemi di sicurezza del mangime soprattutto per il ritiro-richiamo del prodotto dal mercato. L'esecuzione della procedura di ritiro-richiamo sarà più difficile se la commercializzazione del mangime avviene in ambito comunitario o verso un paese terzo mentre sarà più semplice se avviene nella sola provincia dove è ubicato lo stabilimento. L'eventuale esportazione verso Paesi Terzi comporta, inoltre, la necessità di esercitare un maggiore livello di controllo della produzione, sia per il mangimificio sia per il controllo ufficiale, sulla base dei requisiti specifici richiesti dal Paese importatore.

Per la valutazione di questo criterio è necessario prendere visione dei documenti commerciali accertando l'ambito di commercializzazione dell'impianto; va precisato che l'unica ed occasionale operazione di commercializzazione ad un livello superiore non costituisce elemento di valutazione.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

3.CRITERIO DI VALUTAZIONE: dimensione del mercato servito	
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE

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

3.3 Categoria C: Gestione della produzione.

3.3.1 Criterio 1: classificazione della produzione

Per uno stabilimento mangimistico è importante individuare la tipologia di produzione classificandola a seconda di:

1. produzione di mangimi completi e/o complementari con uso di additivi tecnologici e/o organolettici e/o premiscele di nutrizionali e/o zootecnici;
2. produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivo con linea doppia o linea unica di produzione;
3. produzione di mangimi OGM e/o non OGM e/o biologico con fossa di scarico dedicata oppure unica;
4. produzione con o senza utilizzo delle PAT (farine di pesce).

Una volta individuata la tipologia di produzione si può delineare il rischio di produzione (con rischio basso, con rischio minore, con rischio maggiore, con rischio elevato) a seconda:

- a. del tipo di additivi utilizzati;
- b. della produzione di mangimi medicati;
- c. della produzione di mangimi non OGM e/o biologico con fossa di scarico dedicata o unica;
- d. della produzione con l'utilizzo delle PAT (farine di pesce).

Produzione con rischio basso

Si ha questo tipo di produzione nel caso di uno stabilimento che utilizzi additivi tecnologici quali conservanti, antiossidanti, emulsionanti, stabilizzanti, antiagglomeranti, ecc..., come da allegato 1 del Regolamento Ce 1831/2003, o additivi organolettici come coloranti ed aromatizzanti (allegato 1 del Regolamento (CE) n.1831/2003) e/o nutrizionali come vitamine, oligoelementi, aminoacidi, urea (allegato 1 del Regolamento (CE) n.1831/2003). Lo stabilimento non deve usare additivi zootecnici o coccidiostatici secondo il Regolamento (CE) n.1831/2003. Produce mangimi completi e/o complementari e/o minerali contenenti materie prime OGM, senza impiego delle PAT (farine di pesce); non sono prodotte premiscele di additivi.

Produzione con rischio minore

Si ha quando il mangimificio produce mangimi completi e/o complementari anche con l'utilizzo di additivi zootecnici e/o coccidiostatici (articolo 6 del Regolamento (CE) n.1831/2003). Ciò non preclude l'aggiunta di una o più categorie di altri additivi consentiti: tecnologici, organolettici e nutrizionali.

Rientra in questo punteggio lo stabilimento che produce mangimi completi medicati e/o premiscele di additivi con linea doppia di produzione. La gestione dei medicati comporta una valutazione e un controllo più severo della produzione come stabilito dal D.lvo 90/93 e dal decreto ministeriale 16 novembre 1993. Il mangimificio può produrre mangimi non OGM e/o mangimi biologici con prerogativa di usare una fossa di scarico delle materie prime e una linea di produzione dedicata. Gli

stabilimenti che non producono mangimi per ruminanti possono utilizzare le PAT (farine di pesce) e rientrare in questa categoria di valutazione se presentano una linea doppia separata di produzione.

Produzione con rischio maggiore

Rientra in questa categoria il mangimificio che produce mangimi completi e/o complementari con l'aggiunta di qualsiasi additivo consentito: tecnologici, organolettici, nutrizionali, zootecnici e coccidiostatici come per la categoria precedente; il rischio maggiore è dato dall'assenza della linea doppia di produzione per i mangimi medicati e/o premiscele di additivo; dall'assenza di un impianto dedicato per i mangimi OGM free e/o biologici; dall'utilizzo delle PAT (farine di pesce) su linea unica in stabilimento che non produce alimenti per erbivori (pur in presenza di separazione).

Produzione con rischio maggiore

Il rischio elevato di produzione si ha quando si producono mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico ed impianti promiscui e/o se utilizzano le PAT (farine di pesce) in stabilimento che produce alimenti per erbivori.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: classificazione della produzione	
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE
Produzione con rischio basso 0	<ul style="list-style-type: none"> • 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)
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi con OGM ammessi
	<ul style="list-style-type: none"> • non utilizzo delle PAT (farine di pesce)
	<ul style="list-style-type: none"> • no produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivo
Produzione con rischio minore 1	<ul style="list-style-type: none"> • 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 coccidiostatici e/o
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea doppia di produzione e/o
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico dedicata ed impianto di lavorazione separato e/o
	<ul style="list-style-type: none"> • utilizzo delle PAT (farine di pesce) su linea dedicata in stabilimento che non produce alimenti per erbivori
Produzione con rischio maggiore 2	<ul style="list-style-type: none"> • 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 coccidiostatici e
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea unica e/o
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico dedicata ma con impianti promiscui e/o
	<ul style="list-style-type: none"> • utilizzo delle PAT (farine di pesce) su linea unica in stabilimento che non produce alimenti per erbivori

Produzione con rischio elevato 3	<ul style="list-style-type: none">• 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 coccidiostatici e
	<ul style="list-style-type: none">• produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea unica e/o
	<ul style="list-style-type: none">• produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico ed impianti promiscui e/o
	<ul style="list-style-type: none">• utilizzo delle PAT (farine di pesce) in stabilimento che produce alimenti per erbivori

3.3.2. Criterio 2: gestione delle contaminazioni crociate

Le contaminazioni crociate rappresentano uno dei problemi più importanti con i quali il settore mangimistico deve confrontarsi.

L'analisi di questa categoria di rischio risulta di difficile interpretazione.

Questi problemi sono influenzati da diversi aspetti quali:

- la linea di produzione unica o doppia;
- le molecole che sono impiegate e le loro caratteristiche chimico- fisiche;
- le operazioni di pulizia degli impianti, la frequenza ed i tipi e la quantità di materiali utilizzati;
- le prove di validazione che vengono eseguite;
- le sequenze di lavorazione stabilite nel processo produttivo.

Nell'analisi di questo criterio è necessario distinguere gli stabilimenti che producono mangimi con una linea unica da quelli che presentano una linea doppia di produzione. La linea doppia di produzione, a fronte di scorrette sequenze di lavorazione, assenti prove di validazione ed assenti operazioni di lavaggio tra la produzione dei diversi mangimi medicati e/o con additivi sensibili, non costituisce elemento di garanzia assoluta.

Le prove di validazione del sistema di lavaggio, le sequenze di lavorazione, la quantità ed il tipo di prodotto di lavaggio rappresentano gli elementi da considerare per l'analisi del rischio delle contaminazioni crociate nella linea unica di produzione.

Ricadranno nella classe "**completa**" quegli stabilimenti che non utilizzano prodotti soggetti a contaminazione crociata (ad esempio aziende classificate come mangimifici con una produzione a rischio basso). Dovranno essere considerati, quali aspetti di dimostrata efficacia della gestione, anche le operazioni di confezionamento e/o trasporto.

Per la gestione delle polveri derivanti dal controllo del processo produttivo è importante valutare lo smaltimento o considerare il loro riutilizzo nei mangimi prodotti.

Un mangimificio potrà ricadere nella classe di valutazione "**adeguata**" nel caso in cui la linea unica o la linea doppia di produzione presentino carenti o inadeguate prove di validazione del sistema per metodo e/o per frequenza a fronte di complete e corrette operazioni di lavaggio e/o sequenze di lavorazione.

Può appartenere alla categoria "**incompleta**" un mangimificio che, sulla linea unica di lavorazione, pur presentando operazioni di lavaggio complete, con materiali idonei (es: crusca, farine, carbonati), in quantità sufficiente e rispettando le sequenze di lavorazione, abbia una scorretta gestione del materiale di lavaggio, unita all'assenza di prove di validazione del sistema. Oppure uno stabilimento che, pur effettuando delle corrette sequenze di lavorazione sulla linea doppia, presenti

delle operazioni di lavaggio incomplete o assenti tra la produzione dei diversi mangimi medicati e/o con additivi sensibili e che non effettuati prove di validazione del sistema.

Esempio di “**insufficiente**” gestione delle contaminazioni crociate sarà lo stabilimento che presenta insufficienti operazioni di lavaggio e/o materiali di lavaggio non idonei per tipo e quantità, con assenza di prove di validazione del sistema e/o sequenze di lavorazione non rispettate sulla linea unica di produzione.

La mancanza del rispetto delle sequenze di lavorazione tra la produzione dei diversi mangimi per la linea doppia, unita all’assenza di prove di validazione del sistema e di operazioni di lavaggio, indicano una gestione insufficiente delle contaminazioni crociate per queste linee.

Per la gestione delle polveri derivanti dal controllo del processo produttivo è importante valutare lo smaltimento o considerare il loro riutilizzo nei mangimi.

Possiamo definire corretta la gestione delle polveri contenenti additivi o molecole ad azione farmacologica quando sono regolarmente smaltite; possiamo definirla incompleta quando si ha un riutilizzo nelle produzioni in percentuali minime e comunque documentate come accettabili.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: gestione delle contaminazioni crociate	
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE
Completa 0	<ul style="list-style-type: none"> • completa gestione della pulizia dell’impianto, del confezionamento, degli automezzi e corretta gestione delle polveri
Adegua 1	<ul style="list-style-type: none"> • adeguata gestione della pulizia dell’impianto, del confezionamento, degli automezzi e corretta gestione delle polveri
Incompleta 2	<ul style="list-style-type: none"> • incompleta gestione della pulizia dell’impianto, del confezionamento, degli automezzi ed incompleta gestione delle polveri
Inadeguata 4	<ul style="list-style-type: none"> • inadeguata gestione della pulizia dell’impianto, del confezionamento, degli automezzi e scorretta gestione delle polveri

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: controllo della produzione		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	SPIEGAZIONE
Completo 0	<ul style="list-style-type: none"> • completezza e adeguatezza del piano analitico sulle materie prime e sul prodotto finito 	Piano analitico completo e adeguato all’entità della produzione in rapporto: <ul style="list-style-type: none"> ▪ alla tipologia e alla quantità delle materie prime utilizzate ▪ alla selezione ed al controllo dei fornitori delle materie prime ▪ controllo della conformità del cartellino e della corretta etichettatura ▪ rispetto del piano analitico alle richieste della normativa vigente
	<ul style="list-style-type: none"> • controlli analitici completi circa l’omogeneità della miscelata 	

	<ul style="list-style-type: none"> identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti 	Sistema di rintracciabilità efficace
	<ul style="list-style-type: none"> taratura delle bilance regolarmente documentata 	Viene regolarmente effettuata la taratura delle bilance usate nel mangimificio; sono presenti le registrazioni sull'avvenuto controllo della taratura.
Completo con carenze minori 1	<ul style="list-style-type: none"> piano analitico sulle materie prime e/o sul prodotto finito completo, rispettato ma non adeguato all'entità della produzione e/o 	Il piano analitico è rispettato, è completo per tipo di analisi effettuate ma non è adeguato alla produzione ad es come numero e/o frequenza di analisi
	<ul style="list-style-type: none"> controlli analitici incompleti circa l'omogeneità della miscelata e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti e/o 	Sistema di rintracciabilità efficace
	<ul style="list-style-type: none"> taratura delle bilance regolarmente documentata 	Se viene regolarmente effettuata la taratura delle bilance usate nel mangimificio; se la frequenza è adeguata e se sono presenti le registrazioni sull'avvenuto controllo della taratura.
Completo con carenze maggiori 2	<ul style="list-style-type: none"> piano analitico sulle materie prime e/o sul prodotto finito incompleto e inadeguato alla realtà aziendale e/o 	Il piano analitico è <u>rispettato</u> ma non è completo per tipo di analisi; il numero e la frequenza di analisi effettuate è inadeguato alla produzione aziendale
	<ul style="list-style-type: none"> alcune carenze nell'identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti e/o 	Sistema di rintracciabilità carente
	<ul style="list-style-type: none"> assenza di controlli analitici sulla miscelata e/o 	I controlli non sono mai stati effettuati oppure non sono stati riconfermati
	<ul style="list-style-type: none"> taratura delle bilance ma senza regolare documentazione 	Le bilance vengono regolarmente tarate ma non sono presenti le registrazioni sull'avvenuto controllo della taratura
Incompleto 3	<ul style="list-style-type: none"> piano analitico incompleto, inadeguato e non rispettato per le materie prime e/o per il prodotto finito 	Il piano analitico non è completo per tipo di analisi; il numero e la frequenza degli esami effettuati è inadeguato alla produzione aziendale; <u>il piano analitico non è rispettato</u>
	<ul style="list-style-type: none"> carenze nell'identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti 	Sistema di rintracciabilità inadeguato
	<ul style="list-style-type: none"> assenza di controlli analitici sulla miscelata 	I controlli non sono mai stati effettuati
	<ul style="list-style-type: none"> assenza della taratura delle bilance 	Le bilance non sono mai state tarate oppure non sono tarate regolarmente con o senza registrazioni sull'avvenuto controllo della taratura.

3.3.3 Criterio 3: controllo della produzione

Una buona gestione deriva anche dal controllo della produzione attraverso:

- la scelta dei fornitori delle materie prime, degli additivi e dei vari ingredienti;
- l'accertamento della qualità delle materie prime su campo e mediante la procedura di selezione dei fornitori;

- la completezza, l'adeguatezza ed il rispetto del piano analitico sulle materie prime e sul prodotto finito;
- la tracciabilità interna di tutti i prodotti;
- i controlli analitici sull'omogeneità della miscelata;
- la taratura documentata delle bilance.

3.4 Categoria D: sistema di autocontrollo.

3.4.1 Criterio1: completezza formale del piano di autocontrollo

Un piano di autocontrollo efficace, basato su un'adeguata applicazione dei prerequisiti e dei principi HACCP, è di fondamentale importanza ai fini della sicurezza alimentare.

Nella definizione dei punteggi, è stata assegnata una maggiore importanza all'attuazione e all'aggiornamento del piano di autocontrollo rispetto alla mera predisposizione di un documento scritto.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: completezza formale del piano di autocontrollo		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	SPIEGAZIONE
Completo e adeguato 0	<ul style="list-style-type: none"> piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale, sostanziale ed adeguato alla realtà aziendale 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> presenza del manuale di autocontrollo, datato e firmato e revisionato; presenza di tutte le procedure, datate e firmate e revisionate; presenza delle Istruzioni Operative consegnate al personale regolarmente controfirmate; presenza dell'analisi dei pericoli e l'individuazione dei CCP; presenza dell'individuazione dei limiti critici e delle azioni correttive; controllo dei CCP, delle non conformità e delle azioni correttive; corretta gestione delle registrazioni
Adeguato 1	<ul style="list-style-type: none"> il piano di autocontrollo è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale ma è incompleto dal punto di vista formale 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> mancanza del documento che identifica il responsabile della produzione o della qualità ; mancanza o ritardo nell'aggiornamento dell'organigramma; vi sono ritardi o carenze nella documentazione della manutenzione, della pulizia, della derattizzazione...
	<ul style="list-style-type: none"> le procedure presentano carenze in numero limitato e di tipo formale 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> le procedure non sono codificate, datate, revisionate o firmate; carenze sull'indicazione delle frequenze (procedura pulizia, derattizzazione, controlli analitici...)
Incompleto 3	<ul style="list-style-type: none"> il piano di autocontrollo presenta carenze sostanziali 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> azioni correttive inadeguate e insufficienti procedura di formazione del campione incompleta
	<ul style="list-style-type: none"> l'analisi dei pericoli e individuazione dei CCP incompleta, oppure 	

	<ul style="list-style-type: none"> • procedure di verifica e di controllo incomplete, oppure • assenza dei limiti critici 	<ul style="list-style-type: none"> - procedura di ritiro-richiamo presente ma incompleta - procedura di rintracciabilità incompleta - i corsi di formazione non sono documentati - incompleto controllo dei fornitori, delle materie prime e dei prodotti finiti
Inadeguato 5	<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 ed dell'individuazione dei CCP, oppure • assenza di procedure di verifica, di controllo e assenza di azioni correttive, oppure • assenza dei limiti critici 	<p>Per esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> assenza della procedura di formazione del campione, inadeguatezza della procedura di pulizia, di derattizzazione e della procedura di controllo delle materie prime e dei prodotti finiti assenza della procedura di ritiro richiamo assenza della procedura di rintracciabilità assenza di informazioni scritte al personale su compiti e responsabilità inadeguato controllo dei fornitori, delle materie prime e dei prodotti finiti

3.4.2 Criterio 2: grado di applicazione pratica

Dovrà essere accertata la coerenza tra quanto previsto nel piano di autocontrollo e quanto effettivamente avviene in mangimificio. In questo caso, ad una valutazione sfavorevole del criterio “condizioni generali e di manutenzione”, oppure in caso di rilievi sull’igiene della lavorazione, dovrà necessariamente corrispondere una valutazione più sfavorevole relativamente all’adeguatezza del piano di autocontrollo.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

2.CRITERIO DI VALUTAZIONE: grado di applicazione pratica		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	SPIEGAZIONE
Applicato 0	<ul style="list-style-type: none"> • il piano viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto 	C'è una correlazione tra quanto scritto nel manuale di autocontrollo e quanto verificato durante il sopralluogo in stabilimento.
	<ul style="list-style-type: none"> • le registrazioni sono complete, adeguate e documentate 	<ul style="list-style-type: none"> • tutte le procedure vengono rispettate seguendo le modalità ed i tempi previsti. • la documentazione presente agli atti è valida e rispetta quanto previsto dal manuale e dalle procedure.
	<ul style="list-style-type: none"> • il sistema è aggiornato 	
	<ul style="list-style-type: none"> • corretta applicazione del sistema di tracciabilità, rintracciabilità e procedura di ritiro-richiamo 	A seguito di una simulazione pratica, si è verificata l'efficienza della tracciabilità, della rintracciabilità e del ritiro-richiamo

Carenze minori 2	<ul style="list-style-type: none"> • carenze nell'applicazione del piano di autocontrollo senza riflessi sull'attività produttiva e sulla qualità del prodotto 	Per esempio: vi sono ritardi nell'applicazione di quanto indicato dalle procedure (manutenzione, pulizia, derattizzazione, numero e frequenza di analisi...) senza riflessi sull'attività produttiva e sulla qualità del prodotto
	<ul style="list-style-type: none"> • le registrazioni sono incomplete 	
	<ul style="list-style-type: none"> • il sistema non è aggiornato 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> • non sono stati effettuati gli ultimi aggiornamenti oppure le ultime modifiche al manuale e/o alle procedure • devono essere aggiornate le planimetrie
	<ul style="list-style-type: none"> • corretta applicazione del sistema della tracciabilità, rintracciabilità e procedura di ritiro-richiamo 	A seguito di una simulazione pratica, si è verificata l'efficienza della tracciabilità, della rintracciabilità e del ritiro-richiamo
Carenze maggiori 3	<ul style="list-style-type: none"> • carenze rilevanti nell'applicazione del piano di autocontrollo che possono creare problematiche sanitarie 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> • carenze maggiori nell'applicazione delle procedure per la pulizia dell'impianto, degli automezzi e per la gestione delle polveri • piano analitico parzialmente rispettato
	<ul style="list-style-type: none"> • le registrazioni sono incomplete, inadeguate e insufficienti 	
	<ul style="list-style-type: none"> • il sistema non è aggiornato 	Per esempio: le Istruzioni operative non sono state aggiornate e non sono state distribuite al personale
	<ul style="list-style-type: none"> • corretta applicazione del sistema di tracciabilità e rintracciabilità e carenze nella procedura di ritiro-richiamo 	A seguito di una simulazione pratica, si è verificata l'efficienza della tracciabilità, della rintracciabilità ma carenze nella procedura di ritiro-richiamo
Non applicato 5	<ul style="list-style-type: none"> • mancata applicazione del piano di autocontrollo 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> • assenza di pulizia dell'impianto, degli automezzi e insufficiente gestione delle polveri • piano analitico non rispettato
	<ul style="list-style-type: none"> • assenza delle registrazioni, oppure 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> • assenza di registrazione delle pesate degli additivi • assenza delle registrazioni della manutenzione dell'impianto e delle attrezzature • assenza della documentazione della derattizzazione o disinfestazione • assenza della documentazione relativa alla taratura delle bilance • assenza dei rapporti di prova dei controlli analitici
	<ul style="list-style-type: none"> • mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità riscontrate durante l'applicazione delle principali procedure, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> • assenza di controllo e/o di registrazione del monitoraggio dei CCP, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> • il sistema non è aggiornato oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> • inadeguatezza della gestione della tracciabilità e della rintracciabilità dei prodotti e della procedura di ritiro/richiamo 	Difficoltà e lentezza nell'individuazione dei prodotti a seguito di una simulazione pratica

3.5 Categoria E: dati storici.

3.5.1 Irregolarità, non conformità e positività pregresse riscontrate e risultati dei precedenti controlli

La valutazione dei dati concernenti i problemi storicamente riscontrati in uno stabilimento è un indicatore del livello di rischio del medesimo, in funzione del tipo di non conformità (maggiore o minore).

La valutazione deve avvenire in base:

- al tipo di irregolarità (strutturale, gestionale, analitica, ecc);
- alla gravità della irregolarità;
- alla possibilità che il problema abbia influenza diretta sulla sicurezza dei mangimi prodotti;
- ad un'eventuale tendenza alla reiterazione.

Più in generale, sono da considerare “irregolarità” le non conformità relative a:

- aspetti strutturali e mantenimento dei requisiti che hanno permesso il rilascio della registrazione e/o del riconoscimento;
- comportamento del personale e/o della direzione;
- condizioni di manutenzione, controllo delle strutture e delle attrezzature;
- aggiornamento e implementazione del piano di autocontrollo.

Qualora nel corso degli interventi di controllo ufficiale il veterinario riscontri una o più irregolarità relative agli aspetti sopra richiamati, documenterà il rilievo e prescriverà la rimozione delle carenze. Proprio sulla base di tali prescrizioni dovrà essere effettuata la valutazione dell'esistenza di non conformità pregresse.

Per quanto concerne le irregolarità analitiche è necessario chiarire il significato di “non conformità” e di “positività”.

Si definiscono come “non conformità” analitiche valori al di sotto dei limiti di legge o dichiarati in etichetta.

Si definiscono come “positività” analitiche valori superiori ai limiti di legge fatte salve le tolleranze ammesse.

Sono da considerarsi contaminazioni gravi per la salute animale ed umana le positività relative a:

- ◆ sostanze farmacologicamente attive
- ◆ oligoelementi sensibili (Cu, Zn)
- ◆ sostanze indesiderabili con limiti normati
- ◆ microrganismi patogeni.

Valutazione ed assegnazione del punteggio (prendere in considerazione i dati storici degli ultimi 2 anni di attività)

1.CRITERIO DI VALUTAZIONE: irregolarità e non conformità pregresse riscontrate e risultati dei precedenti controlli		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	SPIEGAZIONE

Non significative o formali 0	<ul style="list-style-type: none"> irregolarità <u>non ripetute e/o 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 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> alle finestre manca la rete contro i piccioni fossa di scarico non coperta i sacchi delle materie prime o del prodotto finito non sono sollevati dal pavimento o non sono separati per categoria; sono rotti silos non sono numerati e identificati correttamente i locali non hanno un'ampiezza adeguata all'entità della produzione i locali non hanno un'adeguata illuminazione assenza di un'area o locale per i materiali residui non idonei o per i prodotti commercializzati ma non fabbricati dallo stabilimento assenza di un locale per gli imballaggi
	<ul style="list-style-type: none"> assenza di non conformità e positività analitiche pregresse riscontrate 	
Non significative o formali ripetute 3	<ul style="list-style-type: none"> irregolarità <u>ripetute e/o 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 	Per esempio: irregolarità <u>non significative</u> o formali che non determinano un grave o sostanziale rischio per la sicurezza e la qualità del prodotto come gli esempi del riquadro precedente ma <u>ripetute e/o non risolte</u> al secondo sopralluogo effettuato
	<ul style="list-style-type: none"> presenza di non conformità analitiche pregresse riscontrate <u>non ripetute e/o risolte</u> (occasionalmente) 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> presenza di additivi consentiti ma in quantitativi inferiori a quanto previsto dalla normativa vigente; presenza di OGM in mangimi etichettati come non OGM
Sostanziali o gravi isolate e risolte 6	<ul style="list-style-type: none"> irregolarità che determinano un rischio per la sicurezza e la qualità del prodotto, <u>non ripetute e/o prontamente risolte</u> oppure 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> carenze strutturali e di mantenimento dei requisiti che hanno permesso il rilascio della registrazione e/o del riconoscimento; scorretto comportamento del personale e della direzione; inidonee condizioni di manutenzione e controllo delle strutture e delle attrezzature; mancanza aggiornamento e implementazione del piano di autocontrollo.

	<ul style="list-style-type: none"> 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> (occasionalmente) 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> non conformità analitiche come gli esempi del riquadro precedente correlato a questo punto ma <u>ripetute</u> e/o <u>non risolte</u> al secondo sopralluogo effettuato positività analitiche a sostanze farmacologicamente attive, oligoelementi sensibili (Cu, Zn), sostanze indesiderabili con limiti normati che comportino ripercussioni gravi sulla salute umana ed animale <u>non ripetute</u> e/o <u>risolte</u> (occasionalmente)
Sostanziali o gravi ripetute e non risolte 10	<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 	Per esempio: <ul style="list-style-type: none"> carenze strutturali e di mantenimento dei requisiti che hanno permesso il rilascio della registrazione e/o del riconoscimento; scorretto comportamento del personale e della direzione; inidonee condizioni di manutenzione e controllo delle strutture e delle attrezzature; manca aggiornamento e implementazione del piano di autocontrollo.
	<ul style="list-style-type: none"> conflitti tra azienda e servizio di controllo e/o indisponibilità a risolvere i problemi rilevati dal veterinario ufficiale 	
	<ul style="list-style-type: none"> presenza di positività analitiche <u>ripetute</u> e/o <u>irrisolte</u> o positività gravi per significatività del valore riscontrato 	positività analitiche per sostanze farmacologicamente attive, oligoelementi sensibili (Cu, Zn), sostanze indesiderabili con limiti normati che comportino ripercussioni gravi sulla salute umana ed animale <u>ripetute</u> e/o <u>irrisolte</u>

4. Modalità operative

La classificazione degli stabilimenti in base al rischio dovrà essere condotta attraverso un sopralluogo nel mangimificio effettuato almeno una volta all'anno come intervento di supervisione da parte del veterinario ufficiale referente di settore prendendo come riferimento tutte le fasi valutative descritte nelle apposite schede (Allegato C).

E' possibile individuare 3 fasi:

1. Pre-operativa

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;
- il controllo dei risultati dei campionamenti ufficiali effettuati;

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

2. Operativa

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 materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti;
- 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 di tutta la documentazione relativa allo stabilimento sottoposto a classificazione (ad esempio: atto di rilascio del riconoscimento e / o della registrazione, altre autorizzazioni alla produzione, registrazioni UVAC, elenco clienti e fornitori, documenti commerciali, ecc...).

Per ogni mangimificio, durante l'intervento, devono essere compilate le schede per la classificazione (Allegato A) evidenziando, a seguito di un'approfondita valutazione dei criteri di rischio, i diversi punteggi assegnati. La scheda dovrà poi essere completata con i dati anagrafici dello stabilimento. Si ha così a disposizione lo strumento necessario per effettuare il calcolo del rischio sanitario e quindi la categoria di appartenenza del mangimificio.

3. Conclusiva

La terza fase si attua riportando sul file della scheda di calcolo (Allegato B), i dati ottenuti con la scheda di valutazione (Allegato A). Il foglio effettuerà in automatico il computo dei punteggi e definirà in base ai parametri stabiliti qual è la categoria di rischio dello stabilimento.

Al fine di evitare valutazioni dissimili e interpretazioni non corrette, si riterrebbe opportuno che il metodo proposto venisse applicato, nelle singole realtà territoriali tenendo conto delle sottoindicate esigenze:

- le valutazioni vengano effettuate da un unico soggetto, appositamente delegato o, in caso di situazioni particolarmente complesse, da un gruppo di lavoro allargato composto anche da altri referenti di settore (regionali o di altre ASL);
- prevedere incontri ordinari con altri referenti di settore appartenenti allo stesso quadrante, per uno scambio di opinioni inerenti le esperienze maturate in modo da apportare le necessarie correzioni al protocollo di intervento.

Il ricorso all'assegnazione di punteggi predeterminati presenta l'indubbio vantaggio di uniformare maggiormente la valutazione in realtà territoriali diverse, ma potrebbe in qualche caso portare a risultati che non rispecchiano appieno l'effettivo rischio sanitario dello stabilimento considerato. In casi motivati ed in seguito alle conoscenze specifiche dei valutatori, il giudizio definitivo sull'impianto potrà quindi subire parziali modifiche.

La classificazione potrà subire variazioni in quanto intesa in forma dinamica, tenuto conto di possibili variazioni che intervengono nel tempo, quali ad esempio:

- migliorie rilevanti delle strutture e della tipologia produttiva;
- esiti di campionamenti ufficiali, degli interventi di controllo e dei sopralluoghi effettuati da altri organi di controllo;
- non conformità o positività evidenziate nel corso della normale attività ispettiva e di vigilanza;
- risoluzioni di non conformità pregresse.

Si dovrà comunque procedere ad una rivalutazione della classificazione di ogni singolo impianto almeno con frequenza annuale, trasmettendo alla Direzione Sanità Pubblica le valutazioni con l'aggiornamento dei punteggi attribuiti.

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	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti costruiti negli ultimi 8 anni 	0
Recente ristrutturazione	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • stabilimenti costruiti tra gli 8 e 20 anni o che hanno avuto una significativa ristrutturazione in tale periodo. 	2
Datate	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • nessuna carenza nella pulizia e manutenzione degli impianti e delle attrezzature e/o 	0
	<ul style="list-style-type: none"> • 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 	
	<ul style="list-style-type: none"> • evidente ed efficace lotta contro gli infestanti e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • utilizzo di bilance elettroniche computerizzate con letture ottiche del prodotto, documentazione della pesata degli additivi e/o con cappa di aspirazione e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • gestione computerizzata degli impianti 	

	<ul style="list-style-type: none"> • presenza 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). 	
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 e/o; 	2
	<ul style="list-style-type: none"> • 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 	
	<ul style="list-style-type: none"> • efficace lotta contro gli infestanti e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • utilizzo di bilance elettroniche e/o meccaniche con regolare documentazione delle pesate degli additivi e con aspirazione e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • gestione computerizzata degli impianti 	
Scarse	<ul style="list-style-type: none"> • pulizia e manutenzione della struttura , degli impianti e delle attrezzature con carenze maggiori 	4
	<ul style="list-style-type: none"> • 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) 	
	<ul style="list-style-type: none"> • inefficace lotta contro gli infestanti 	
	<ul style="list-style-type: none"> • utilizzo di bilance elettroniche e/o meccaniche con regolare documentazione delle pesate ma senza aspirazione 	
	<ul style="list-style-type: none"> • gestione meccanica degli impianti 	
Insufficienti	<ul style="list-style-type: none"> • pulizia e manutenzione della struttura , degli impianti e delle attrezzature con carenze importanti 	6
	<ul style="list-style-type: none"> • 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 	
	<ul style="list-style-type: none"> • inefficace lotta contro gli infestanti 	
	<ul style="list-style-type: none"> • utilizzo di bilance meccaniche senza documentazione delle pesate e senza aspirazione 	
	<ul style="list-style-type: none"> • gestione meccanica degli impianti 	
	<ul style="list-style-type: none"> • 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). 	

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 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 • 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

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 • 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 mangime (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 mangime (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 mangime (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 mangime (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 Piemonte 	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: classificazione della produzione		
VALUTAZIONE	DESCRIZIONE	PUNTEGGIO

Produzione con rischio basso	<ul style="list-style-type: none"> • 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
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi con OGM ammessi 	
	<ul style="list-style-type: none"> • non utilizzo delle PAT (farine di pesce) 	
	<ul style="list-style-type: none"> • no produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivo 	
Produzione con rischio minore	<ul style="list-style-type: none"> • 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
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea doppia di produzione e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico dedicata ed impianto di lavorazione separato e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • utilizzo delle PAT (farine di pesce) su linea dedicata in stabilimento che non produce alimenti per erbivori 	
Produzione con rischio maggiore	<ul style="list-style-type: none"> • 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
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea unica e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico dedicata ma con impianti promiscui e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • utilizzo delle PAT (farine di pesce) su linea unica in stabilimento che non produce alimenti per erbivori 	
Produzione con rischio elevato	<ul style="list-style-type: none"> • 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
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi medicati e/o premiscele di additivi con linea unica e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • produzione di mangimi OGM free e/o biologico con fossa di scarico ed impianti promiscui e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • completa gestione della pulizia dell'impianto, del confezionamento, degli automezzi e corretta gestione delle polveri 	0
Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> • adeguata gestione della pulizia dell'impianto, del confezionamento, degli automezzi e corretta gestione delle polveri 	1
Incompleta	<ul style="list-style-type: none"> • incompleta gestione della pulizia dell'impianto, del confezionamento, degli automezzi ed incompleta gestione delle polveri 	2
Inadeguata	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • completezza e adeguatezza del piano analitico sulle materie prime e sul prodotto finito 	0

	<ul style="list-style-type: none"> controlli analitici completi circa l'omogeneità della miscelata 	
	<ul style="list-style-type: none"> identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti 	
	<ul style="list-style-type: none"> taratura delle bilance regolarmente documentata 	
Completo con carenze minori	<ul style="list-style-type: none"> piano analitico sulle materie prime e/o sul prodotto finito completo, rispettato ma non adeguato all'entità della produzione e/o 	1
	<ul style="list-style-type: none"> controlli analitici incompleti circa l'omogeneità della miscelata e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> taratura delle bilance regolarmente documentata 	
Completo con carenze maggiori	<ul style="list-style-type: none"> piano analitico sulle materie prime e/o sul prodotto finito incompleto e inadeguato alla realtà aziendale e/o 	2
	<ul style="list-style-type: none"> alcune carenze nell'identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> assenza di controlli analitici sulla miscelata e/o 	
	<ul style="list-style-type: none"> taratura delle bilance ma senza regolare documentazione 	
Incompleto	<ul style="list-style-type: none"> piano analitico incompleto, inadeguato e non rispettato per le materie prime e/o per il prodotto finito 	3
	<ul style="list-style-type: none"> carenze nell'identificazione ed individuazione degli ingredienti, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti 	
	<ul style="list-style-type: none"> assenza di controlli analitici sulla miscelata 	
	<ul style="list-style-type: none"> 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	<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 	1
	<ul style="list-style-type: none"> le procedure presentano carenze in numero limitato e di tipo formale 	
Incompleto	<ul style="list-style-type: none"> il piano di autocontrollo presenta carenze sostanziali 	3
	<ul style="list-style-type: none"> l'analisi dei pericoli e individuazione dei CCP incompleta, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> procedure di verifica e di controllo incomplete, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> assenza dei limiti critici 	
Inadeguato	<ul style="list-style-type: none"> il piano di autocontrollo è inadeguato, incompleto e presenta carenze sostanziali 	5
	<ul style="list-style-type: none"> assenza o palese inadeguatezza di una o più procedure essenziali, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> assenza dell'analisi dei pericoli ed dell'individuazione dei CCP, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> assenza di procedure di verifica, di controllo e assenza di azioni correttive, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> assenza dei limiti critici 	

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 	0
	<ul style="list-style-type: none"> le registrazioni sono complete, adeguate e documentate 	
	<ul style="list-style-type: none"> il sistema è aggiornato 	
	<ul style="list-style-type: none"> corretta applicazione del sistema di tracciabilità, rintracciabilità e procedura di ritiro-richiamo 	
Carenze minori	<ul style="list-style-type: none"> carenze nell'applicazione del piano di autocontrollo senza riflessi sull'attività produttiva e sulla qualità del prodotto 	2
	<ul style="list-style-type: none"> le registrazioni sono incomplete 	
	<ul style="list-style-type: none"> il sistema non è aggiornato 	
	<ul style="list-style-type: none"> corretta applicazione del sistema della tracciabilità, rintracciabilità e procedura di ritiro-richiamo 	
Carenze maggiori	<ul style="list-style-type: none"> carenze rilevanti nell'applicazione del piano di autocontrollo che possono creare problematiche sanitarie 	3
	<ul style="list-style-type: none"> le registrazioni sono incomplete, inadeguate e insufficienti 	
	<ul style="list-style-type: none"> il sistema non è aggiornato 	
	<ul style="list-style-type: none"> corretta applicazione del sistema di tracciabilità e rintracciabilità e carenze nella procedura di ritiro-richiamo 	
Non applicato	<ul style="list-style-type: none"> mancata applicazione del piano di autocontrollo 	5
	<ul style="list-style-type: none"> assenza delle registrazioni, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità riscontrate durante l'applicazione delle principali procedure, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> assenza di controllo e/o di registrazione del monitoraggio dei CCP, oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> il sistema non è aggiornato oppure 	
	<ul style="list-style-type: none"> 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	<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 	0
	<ul style="list-style-type: none"> assenza di non conformità e positività analitiche pregresse riscontrate 	
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 	3

	<ul style="list-style-type: none"> • presenza di non conformità analitiche pregresse riscontrate <u>non ripetute e/o risolte</u> (occasionalmente) 	
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 e/o prontamente risolte</u> oppure 	6
	<ul style="list-style-type: none"> • presenza di non conformità analitiche pregresse riscontrate <u>ripetute e non risolte</u> o di positività analitiche <u>non ripetute e/o prontamente risolte</u> (occasionalmente) 	
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 e/o irrisolte</u>, oppure 	10
	<ul style="list-style-type: none"> • conflitti tra azienda e servizio di controllo e/o indisponibilità a risolvere i problemi rilevati dal veterinario ufficiale 	
	<ul style="list-style-type: none"> • presenza di positività analitiche <u>ripetute e/o irrisolte</u> o positività gravi per significatività del valore riscontrato 	

A) CHECK LIST ANAGRAFICA E DOCUMENTAZIONE DELLO STABILIMENTO

1. DATI ANAGRAFICI ED INFORMAZIONI GENERALI

<ul style="list-style-type: none">ragione sociale..... ..
<ul style="list-style-type: none">codice fiscale / partita IVA....
<ul style="list-style-type: none">legale rappresentante.....
<ul style="list-style-type: none">sede legale.....
<ul style="list-style-type: none">sede produttiva.....telefono.....fax.....e.mail.....
<ul style="list-style-type: none">data di costruzione..... ...
<ul style="list-style-type: none">data ultima ristrutturazione significativa.....
<ul style="list-style-type: none">giorni di lavorazione ed orari.....

• produzione di mangime per il circuito non OGM	SI	NO																				
• tipologia di mangime prodotto: <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>➤ semplice</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>additivi</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>➤ composto non additivato</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>premiscele di additivi</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>➤ complementari</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>prodotti intermedi</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>➤ minerali</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>medicati</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>➤ completo</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			➤ semplice	<input type="checkbox"/>	additivi	<input type="checkbox"/>	➤ composto non additivato	<input type="checkbox"/>	premiscele di additivi	<input type="checkbox"/>	➤ complementari	<input type="checkbox"/>	prodotti intermedi	<input type="checkbox"/>	➤ minerali	<input type="checkbox"/>	medicati	<input type="checkbox"/>	➤ completo	<input type="checkbox"/>		
➤ semplice	<input type="checkbox"/>	additivi	<input type="checkbox"/>																			
➤ composto non additivato	<input type="checkbox"/>	premiscele di additivi	<input type="checkbox"/>																			
➤ complementari	<input type="checkbox"/>	prodotti intermedi	<input type="checkbox"/>																			
➤ minerali	<input type="checkbox"/>	medicati	<input type="checkbox"/>																			
➤ completo	<input type="checkbox"/>																					
• quantitativo annuo di mangime prodotto in sacchi (ql).....																						
• quantitativo annuo di mangime prodotto sfuso (ql).....																						
• mangime destinato a : <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>➤ bovini</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>suini.....</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>cunicoli</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>➤ avicoli.....</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>piccoli ruminanti.....</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>equini.....</td> <td><input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>➤ pesci.....</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td colspan="4">altri.....</td> </tr> </table>			➤ bovini	<input type="checkbox"/>	suini.....	<input type="checkbox"/>	cunicoli	<input type="checkbox"/>	➤ avicoli.....	<input type="checkbox"/>	piccoli ruminanti.....	<input type="checkbox"/>	equini.....	<input type="checkbox"/>	➤ pesci.....	<input type="checkbox"/>	altri.....					
➤ bovini	<input type="checkbox"/>	suini.....	<input type="checkbox"/>	cunicoli	<input type="checkbox"/>																	
➤ avicoli.....	<input type="checkbox"/>	piccoli ruminanti.....	<input type="checkbox"/>	equini.....	<input type="checkbox"/>																	
➤ pesci.....	<input type="checkbox"/>	altri.....																				
• quantitativo annuo di mangime <u>medicato</u> prodotto (ql).....																						
• presenza di un laboratorio interno al mangimificio.....	SI	NO																				

2. DOCUMENTAZIONE

• planimetria generale dello stabilimento (almeno scala 1:1000)	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
• planimetria locali di produzione e deposito con ubicazione impianti e attrezzature (1:100)	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
• autorizzazione alla produzione (L 281/63) n°.....del.....				
• registrazione/riconoscimento (Reg CE 183/2005) n°.....del.....				

• autorizzazione utilizzo farine di pesce	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• registrazione UVAC: n°.....del.....		
• autorizzazione alla produzione degli alimenti medicamentosi (Dlgs 90/93) n°	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• eventuale presenza di certificazioni di qualità..... quale:	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• documentazione smaltimento rifiuti.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• sono presenti delle prescrizioni del Servizio Veterinario ancora in sospenso	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
se si quali:		

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

<ul style="list-style-type: none"> condizioni generali delle aree circostanti..... 		
<ul style="list-style-type: none"> recinzione..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> accessi ed ingressi controllati..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note		

2. MATERIE PRIME

a) materie prime alla rinfusa:

<ul style="list-style-type: none"> fossa di scarico n°..... 		
<ul style="list-style-type: none"> fosse di scarico dedicate..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> fosse di scarico provviste di protezione (sotto tettoia/con copertura della griglia)..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> dispositivi per la separazione di eventuali corpi estranei..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> dispositivi per il campionamento secondo metodiche ufficiali..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> deviatore di flusso sul primo elevatore (per ricarica del prodotto non accettato dopo lo scarico)..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> adozione di un sistema automatizzato per lo scarico in sicurezza delle materie prime alla rinfusa..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

b) materie prime in sacchi

<ul style="list-style-type: none"> • presenza di area o locali di stoccaggio..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • i sacchi sono sollevati dal pavimento..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • i sacchi sono separati per categoria..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

c) materie prime in silos

<ul style="list-style-type: none"> • numero dei silos..... 		
<ul style="list-style-type: none"> • identificazione dei silos..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • possibilità di prelievo di campioni per le analisi..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • frequenza di pulizia dei silos..... 		

3. LOCALI INTERNI

<ul style="list-style-type: none"> • i locali hanno un'ampiezza adeguata all'entità e alla tipologia della produzione..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • presenza di un locale destinato unicamente alla produzione..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • i locali sono dotati di una adeguata illuminazione naturale e/o artificiale..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • le acque reflue e l'acqua piovana sono smaltite in modo da garantire la sicurezza dei mangimi..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • protezioni sufficienti contro gli animali indesiderati (es: volatili). 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • presenza di un sistema di controllo della produzione delle polveri 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • presenza di una zona o locale di deposito per prodotti commercializzati non fabbricati dallo stabilimento..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> • presenza di idonea area o locale identificata/o per materiali e residui non idonei 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • presenza di area o locale per deposito contenitori e imballaggi 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • presenza di reparto o zona d'insaccamento 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • altri locali 		
<ul style="list-style-type: none"> • presenza servizi igienici., spogliatoi, docce igienicamente adeguati 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

4. ATTREZZATURE E ATTIVITA' CORRELATE

<ul style="list-style-type: none"> • tipologia del sistema di produzione: <ul style="list-style-type: none"> a linea unica..... <input type="checkbox"/> a linea doppia <input type="checkbox"/> 				
data di attivazione:				
<ul style="list-style-type: none"> • presenza di pre-miscelatore..... 			SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • miscelatore/i 	n°.....	tipologia del/i miscelatore/i	capacità del/i miscelatore/i	potenzialità oraria del/i miscelatore/i
<ul style="list-style-type: none"> • modalità di immissione delle materie prime nel miscelatore: <ul style="list-style-type: none"> ➤ diretta <input type="checkbox"/> ➤ trasporto meccanico <input type="checkbox"/> ➤ trasporto pneumatico <input type="checkbox"/> 				
<ul style="list-style-type: none"> • insacatrice..... 			SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • tipo di insaccamento: manuale <input type="checkbox"/> automatico <input type="checkbox"/> 				
<ul style="list-style-type: none"> • e' presente una gestione computerizzata del processo produttivo 			SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> • presenza di altre attrezzature
<ul style="list-style-type: none"> • sistemi di pesatura delle premiscele / additivi
<ul style="list-style-type: none"> • bilance n°
<ul style="list-style-type: none"> • modalità di immissione degli additivi nel miscelatore:

5. PRODOTTI FINITI

a) in sacchi

<ul style="list-style-type: none"> • presenza di area o locali di stoccaggio 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • i sacchi sono sollevati dal pavimento 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • i sacchi sono separati per categoria 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

b) in silos

<ul style="list-style-type: none"> • n° silos per il prodotto finito 	n°	
<ul style="list-style-type: none"> • i silos per i prodotti finiti sono identificati 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • possibilità di prelievo di campioni per analisi 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • frequenza di pulizia dei silos 		

6. TRASPORTO

<ul style="list-style-type: none"> • effettuato direttamente dal mangimificio 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • n° automezzi 		

<ul style="list-style-type: none"> • effettuato da una ditta esterna 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • di proprietà di..... 		
<ul style="list-style-type: none"> • n° automezzi..... 		
<ul style="list-style-type: none"> • n° registrazione (Reg. CE 183/05)..... 		
<ul style="list-style-type: none"> • presenza di zona idonea per la pulizia e disinfezione automezzi..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• ultimo aggiornamento.....		
• sono disponibili i diagrammi di flusso.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• è stata condotta l'analisi dei rischi.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• quali sono i CCP individuati.....		
• esiste un monitoraggio dei CCP.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• le registrazioni del monitoraggio dei CCP sono disponibili.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• sono stati definiti i limiti di accettabilità.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• sono state definite le azioni correttive.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• sono disponibili le registrazioni delle non conformità e delle azioni correttive.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note.....		

2. PERSONALE

• disponibilità alla collaborazione della direzione e dei suoi delegati	ALTA <input type="checkbox"/>	MEDIO <input type="checkbox"/>	BASSA <input type="checkbox"/>
• il personale partecipa alle attività formative.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
• i corsi di formazione sono documentati.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
• informazioni scritte e controfirmate al personale su compiti e responsabilità.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
• presenza di un organigramma aziendale con individuazione delle responsabilità.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
• nomina del responsabile di qualità.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	

• nomina del responsabile di produzione.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note.....		

3. PROCEDURE DELOCALIZZATE:

a) Pulizia dei locali ed attrezzature

• la procedura è presente ed attiva.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• la procedura è aggiornata.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• la documentazione è disponibile.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note.....		

b) Pulizia dei mezzi di trasporto

• la procedura è presente ed attiva.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• la documentazione è disponibile.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• è presente un'area per la pulizia degli automezzi.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• è presente una procedura di pulizia per i mangimi consegnati alla rinfusa.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• è presente la gestione delle contaminazioni crociate.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note.....		

c) Derattizzazione e disinfestazione

• la procedura di disinfestazione e derattizzazione è presente ed attiva e completa di frequenze.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• è presente un contratto con ditta esterna.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• è presente la planimetria con posizionamento delle esche.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

• scheda tecnica dei prodotti utilizzati.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• registrazione del monitoraggio.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• in caso di non conformità sono state registrate le azioni correttive	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note.....		

4. CONTROLLO DEI FORNITORI

• la procedura di selezione dei fornitori è presente ed attiva.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• la documentazione è disponibile e completa.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• è presente l'elenco aggiornato dei fornitori.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• i fornitori sono registrati/riconosciuti ai sensi del reg. CE 183/05.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• presenza di un protocollo per la verifica dei parametri qualitativi delle materie prime in ingresso	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• la frequenza dei controlli è soddisfacente.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> • controlli eseguiti: ➤ fisici ➤ di cartellino ➤ PAT ➤ micotossine..... ➤ altre sost. indesiderabili ➤ esami batteriologici ➤ OGM ➤ altri controlli
note.....

6. PIANO DI CONTROLLO QUALITA' DEI PRODOTTI FINITI

<ul style="list-style-type: none"> • 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	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • la frequenza dei controlli è soddisfacente..... 	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • controlli eseguiti: ➤ fisici ➤ di cartellino ➤ PAT ➤ micotossine..... ➤ altre sost. indesiderabili ➤ esami batteriologici ➤ OGM ➤ altri controlli 				

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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Sono stati individuati i fornitori per tutti i prodotti, materie prime e semilavorati usati nelle produzioni.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
È applicato correttamente il sistema di etichettatura dei prodotti finiti confezionati.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Esiste un sistema di identificazione degli ingredienti nei silos di stoccaggio adeguato a garantire la rintracciabilità delle materie prime.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Esiste un sistema di identificazione degli ingredienti nei silos di stoccaggio adeguato a garantire la rintracciabilità dei semi-lavorati.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Esiste un sistema di identificazione degli ingredienti nei silos di stoccaggio adeguato a garantire la rintracciabilità del prodotto finito.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Il sistema di etichettatura/identificazione in adozione è considerato sufficientemente efficace ai fini della rintracciabilità.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
È presente un sistema di registrazione ed archiviazione delle informazioni relative alle produzioni giornaliere (scheda di produzione).....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
È presente un sistema di registrazione ed archiviazione di documenti che colleghino le schede di lavorazione alle materie prime ed ai fornitori.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
È presente un sistema di registrazione di documenti che colleghino le informazioni relative ai mangimi prodotti con i destinatari.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Le informazioni relative al mangime conferito sono sufficienti per l'attivazione di un'efficace azione di ritiro/riciamo.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Partita.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Data di produzione.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Numero di lotto.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Esiste un sistema/procedura che permetta di collegare le materie prime, ingredienti, additivi in entrata con i prodotti in uscita.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Sono presenti procedure per il ritiro di mangimi non conformi ai requisiti di sicurezza alimentare	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Nomina del responsabile per la rintracciabilità e per l'attivazione delle procedure di ritiro/riciamo:.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Nelle procedure per il ritiro dei mangimi sono presenti aspetti riguardanti:		
<ul style="list-style-type: none"> • immediata informazione all'autorità competente dei motivi del ritiro e degli interventi messi in atto al fine di evitare rischi 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • collaborazione di tutti i soggetti della filiera produttiva..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

• collaborazione con le autorità competenti riguardo i provvedimenti volti a ridurre i rischi provocati dal mangime distribuito.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• disponibilità a comunicare le informazioni richieste all'ASL competente al fine della valutazione della congruità delle misure adottate	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Sono presenti nella procedura per il ritiro/richiamo del prodotto le seguenti fasi:		
• comunicazione del ritiro/richiamo.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• gestione dei mangimi richiamati/ritirati.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• chiusura della non conformità.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• informazione ai clienti.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
note:		
Il sistema rintracciabilità è stato sottoposto a revisioni.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• 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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
– data di fabbricazione della premiscela e numero della partita se del caso.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
– 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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

**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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• 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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
– nome e indirizzo dei fornitori delle materie prime per mangimi e dei mangimi complementari e data di consegna;.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
– tipo, quantità e formulazione del mangime composto;.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
– 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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
• E’ presente il registro dei reclami e ritiro prodotti.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

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

<ul style="list-style-type: none"> le premiscele medicate sono conservate nel locale dedicato (chiudibile)..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> eventuali sacchi aperti di premiscele e/o additivi depositati nel locale di produzione, sono posizionati in appositi contenitori identificati..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

2. LOCALE DI PRODUZIONE MANGIMI MEDICATI / PRODOTTI INTERMEDI

<ul style="list-style-type: none"> si producono: mangimi medicati <input type="checkbox"/> prodotti intermedi <input type="checkbox"/> 		
<ul style="list-style-type: none"> la produzione dei mangimi medicati /prodotti intermedi avviene nello stesso locale dove si producono i mangimi non medicati 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> se no, il locale rispetta i requisiti previsti..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> i locali sono sufficientemente ampi per contenere le attrezzature di lavorazione..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> sono dotati di impianto di aspirazione..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> 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 <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> in assenza di quest'ultimo requisito la ditta dispone di una macchina idonea..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> presenza di idonei servizi igienici separati dal locale di produzione ma interni allo stabilimento..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> le premiscele medicate sono dosate mediante..... 		
<ul style="list-style-type: none"> l'aggiunta delle premiscele medicate avviene mediante..... 		
<ul style="list-style-type: none"> l'addetto alla pesa ed all'incorporazione delle premiscele medicate dispone dei necessari dispositivi di protezione individuale (DPI)..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> le suddette operazioni avvengono sotto cappa di aspirazione..... 	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

<ul style="list-style-type: none"> • linea di produzione unica <input type="checkbox"/> 	<ul style="list-style-type: none"> • linea di produzione dedicata <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • il mangime medicato viene prodotto : alla rinfusa <input type="checkbox"/> in sacchi <input type="checkbox"/> 	
<ul style="list-style-type: none"> • la pulizia dell'impianto dopo la produzione di medicinali 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 medicinali sono destinate a 	
<ul style="list-style-type: none"> • sono state effettuate prove analitiche per la verifica della validità del sistema di "lavaggio" dell'impianto..... 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>

3. PRODOTTI FINITI

<ul style="list-style-type: none"> • in caso di produzione di prodotti intermedi e mangimi medicinali in sacchi / confezioni queste sono stoccate nell' apposito locale, chiudibile e debitamente identificato..... 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • in caso di produzione di prodotti intermedi e mangimi medicinali alla rinfusa il/i silos di stoccaggio sono opportunamente identificati e dedicati..... 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • in caso di mangimi medicinali consegnati alla rinfusa esiste un mezzo di trasporto dedicato 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • in alternativa il mezzo di trasporto viene sottoposto a pulizia prima del carico successivo..... 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>

4. REGISTRAZIONI

<ul style="list-style-type: none"> • documento che individua il laureato responsabile della produzione dei mangimi medicinali (D.Lgs 16.11.93 – D M 19-10-99) 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • il registro delle produzioni, previsto ex. D. Lgs 90/93 viene correttamente e costantemente compilato 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • il registro delle prove analitiche, previsto ex. D. M 16-11-99, viene correttamente e costantemente compilato 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
<ul style="list-style-type: none"> • si effettua almeno un controllo al giorno per almeno una delle sostanze medicamentose impiegate..... 	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>

• i controlli accertano la corrispondenza delle concentrazioni teoriche con quelle effettive.....	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
---	-----------------------------	-----------------------------

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

_____, **li** _____

Presente al sopralluogo

.....

Qualifica

.....
.....

Il/I Veterinario/i Ufficiale/i

.....

.....