

LA GIUNTA REGIONALE

- visto il Reg. CE n. 1774/2002 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 2 ottobre 2002 e successive modificazioni ed integrazioni, recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano;
- visto il regolamento (CE) n. 882/2004 e successive modificazioni del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali;
- visto l'Accordo tra il Ministro della salute, il Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio, il Ministro delle politiche agricole e forestali, le Regioni e le Province autonome di Trento e di Bolzano del 1° luglio 2004 sul documento recante "Linee guida per l'applicazione del Regolamento n. 1774/92 del Parlamento e del Consiglio dell'Unione Europea del 3 ottobre 2002 relativo alle norme sanitarie applicabili ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano";
- vista la deliberazione della Giunta regionale n. 3721 dell'11 novembre 2005, recante approvazione delle "Linee guida per l'applicazione del Reg. CE n. 1774/02 del Parlamento e del Consiglio dell'Unione europea del 3 ottobre 2002, recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano";
- considerato che con la deliberazione della Giunta regionale sopracitata è stato inoltre approvato l'allegato B, concernente le indicazioni operative ed organizzazione dell'attività di vigilanza da effettuare sugli stabilimenti di produzione dei sottoprodotti di origine animale;
- tenuto conto delle osservazioni avanzate dagli ispettori del FVO (Food Veterinary Office), durante l'ultima missione comunitaria svoltasi in Italia nel mese di febbraio 2008 nel settore dei sottoprodotti di origine animale, ove sono state riscontrate carenze nell'ambito dei controlli ufficiali e delle relative procedure documentate;
- attesa la nota del Ministero della Salute DGSAN 11181-P del 17 aprile 2009, ove vengono fornite indicazioni operative ed organizzazione dell'attività di controllo ufficiale sulla corretta applicazione del Regolamento CE/1774/2002;
- ritenuto di sostituire l'allegato B alla deliberazione della Giunta regionale n. 3721 dell'11 novembre 2005, alla luce della nota ministeriale sopra citata;
- richiamata la deliberazione della Giunta regionale n. 3830 in data 30 dicembre 2008 concernente l'approvazione del bilancio di gestione, per il triennio 2009/2011, con attribuzione alle strutture dirigenziali di quote di bilancio e degli obiettivi gestionali correlati e di disposizioni applicative;
- visto il parere favorevole di legittimità rilasciato dal Direttore della Direzione Salute in vacanza del Capo del Servizio igiene e sanità pubblica, veterinaria e degli ambienti di lavoro dell'Assessorato sanità, salute e politiche sociali, ai sensi del combinato disposto degli

articoli 13, comma 1, lettera e) e 59, comma 2, della legge regionale n. 45/1995, sulla presente proposta di deliberazione;

- su proposta dell'Assessore alla sanità, salute e politiche sociali, Albert Lanièce;
- ad unanimità di voti favorevoli

DELIBERA

1. di approvare le indicazioni operative ed organizzazione dell'attività di controllo ufficiale sulla corretta applicazione del Regolamento CE n. 1774/2002, concernente norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano, che in allegato formano parte integrante della presente deliberazione, che sostituiscono quelle contenute nell'allegato B alla deliberazione della Giunta regionale n. 3721 dell'11 novembre 2005;
2. di stabilire che la presente deliberazione sia trasmessa, a cura della struttura regionale competente in materia, al Ministero del lavoro, della salute e delle politiche sociali e al Direttore Generale dell'Azienda USL della Valle d'Aosta;
3. di stabilire che la presente deliberazione sia pubblicata integralmente sul Bollettino Ufficiale della Regione.

**INDICAZIONI OPERATIVE ED ORGANIZZAZIONE DELL'ATTIVITA' DI
CONTROLLO UFFICIALE SULLA CORRETTA APPLICAZIONE DEL
REGOLAMENTO CE/1774/2002.**

Uno degli aspetti rilevanti della normativa comunitaria in materia di organizzazione dei controlli ufficiali, ai sensi del Regolamento CE/882/2004 prevede, in particolare nel settore alimentare, che gli Stati membri forniscano adeguate garanzie che gli stessi controlli ufficiali siano effettuati in modo uniforme, secondo procedure omogenee e documentate, efficaci e programmate in base alla valutazione dei rischi connessi alle varie tipologie di impianto e di prodotti.

Considerando che uno degli obiettivi principali del citato regolamento è quello di prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili i rischi per la salute pubblica e animale, siano essi rischi diretti o indiretti, l'impostazione generale dello stesso si ritiene applicabile anche al settore dei sottoprodotti di origine animale.

Al riguardo, si precisa che una nuova proposta di regolamento comunitario in materia di sottoprodotti di origine animale prevederà in maniera esplicita tale riferimento, in particolare, quanto previsto dagli articoli 41 e 42 del Regolamento CE/882/2004 si applicherà *mutatis mutandis* ai controlli ufficiali per verificare la conformità al Regolamento CE/1774/2002.

Pertanto, si ridefiniscono le indicazioni operative riguardanti il controllo ufficiale sugli stabilimenti riconosciuti ai sensi del Reg. CE/1774/2002, rivedendo quanto già espresso dalla nota ministeriale DGVA/IX/22536/P del 22/06/2005, in base alla quale è stata finora svolta l'attività di controllo ufficiale sui sottoprodotti di origine animale.

Tale revisione risulta necessaria, altresì, alla luce delle osservazioni avanzate dagli ispettori del FVO (Food Veterinary Office), durante l'ultima missione comunitaria svoltasi in Italia nel mese di febbraio 2008 nel settore dei sottoprodotti di origine animale, in relazione, in particolare, alle carenze riscontrate nell'ambito dei controlli ufficiali e delle relative procedure documentate.

A tal fine, per una pianificazione efficace dei controlli ufficiali, si rende necessaria una puntuale classificazione in base al rischio degli impianti presenti sul territorio nazionale, riconosciuti ai sensi del Reg. CE 1774/2002, in funzione alle diverse di tipologie di attività svolte, con l'obiettivo di:

- determinare la frequenza dei controlli sulla base di elementi predefiniti ed oggettivi;
- controllare gli stabilimenti con classificazione del rischio sovrapponibile, utilizzando parametri di valutazione omogenei.

Tali principi sono applicabili a gran parte degli stabilimenti che operano nel campo di applicazione del Reg. CE/1774/2002, mentre per alcune specifiche tipologie di attività non si ritiene necessario procedere alla classificazione del rischio, in quanto difficilmente riconducibili ai criteri a tal fine individuati. Rientrano in questa fattispecie gli "Utilizzatori per l'alimentazione di animali particolari" (art. 23) e gli "Utilizzatori ai fini diagnostici, didattici e di ricerca" (art. 23).

Ciò premesso si forniscono di seguito i criteri necessari a classificare le aziende riconosciute ai sensi del Reg. CE/1774/2002 in base al rischio effettivo connesso all'attività produttiva. Risulta

di fondamentale importanza che su tutto il territorio nazionale vengano adottati sistemi di classificazione del rischio e che, conseguentemente, l'attività di controllo sia programmata in funzione di tale principio generale.

I numeri dei capitoli seguenti si riferiscono alla scheda di valutazione che potrà essere utilizzata ai fini della classificazione del rischio di ogni singolo stabilimento e di cui verrà trattato nella seconda parte di questo documento ("Modalità operative").

CATEGORIA: Caratteristiche dello stabilimento

1. Tipologia dell'impianto

Il livello di rischio cresce in funzione della lavorazione/manipolazione di sottoprodotti freschi effettuata nell'impianto ed in rapporto alla destinazione del prodotto in uscita. Stabilimenti che introducono prodotti già trasformati, sono valutati ad un livello di rischio inferiore rispetto a quelli che ricevono materia prima grezza.

2. Condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento

Per questo criterio vengono presi in considerazione:

- le condizioni igieniche dello stabilimento, delle attrezzature, delle aree esterne pertinenti all'impianto;
- la manutenzione ed il funzionamento degli impianti e delle attrezzature;
- la non risoluzione in tempi brevi degli inconvenienti strutturali e l'eventuale tendenza alla ripetizione;
- l'ampiezza e la disposizione dei locali in rapporto alla tipologia e all'entità di produzione.

Per procedere alla valutazione occorre effettuare:

- un sopralluogo documentato dell'impianto (se pertinente, durante le lavorazioni);
- un esame accurato della documentazione prodotta dalla precedente attività di controllo ufficiale.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Buone</i>	• nessuna carenza o carenze minori prontamente risolte, con adeguati piani di pulizia e manutenzione; • lo stabilimento si presenta in buone condizioni strutturali.
<i>Discrete</i>	• carenze minori, in numero limitato, che non incidono sulle condizioni igieniche globali dello stabilimento.
<i>Scarse</i>	• numerose carenze minori; oppure • ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia e all'entità della produzione.
<i>Insufficienti</i>	• condizioni igieniche inadeguate con possibilità di ricontaminazione/contaminazione diretta del prodotto finito, condizioni di pulizia inadeguate; • ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione.

CATEGORIA: Entità produttiva

3. Dimensione dello stabilimento ed entità/tipologia della produzione

Considerata la varietà delle tipologie di stabilimenti da sottoporre a classificazione, si è ritenuto opportuno prendere in considerazione il numero di lavoratori nell'impianto come principale parametro per la definizione dell'entità produttiva.

Nella valutazione, dovranno essere presi in considerazione solamente i lavoratori direttamente coinvolti nelle produzioni, escludendo il personale degli uffici.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Artigianale</i>	• stabilimenti con numero di addetti inferiore a 5 e/o con limitata movimentazione di materie prime e/o di prodotti
<i>Industriale medio</i>	• stabilimenti industriali con produzione media, il numero di addetti è compreso tra 5 e 15 e/o con una discreta movimentazione di materie prime e/o di prodotti
<i>Industriale grande</i>	• stabilimenti industriali con produzione elevata, più di 15 addetti alla lavorazione e/o con notevole movimentazione di materie prime e/o di prodotti.
<i>Stabilimenti con più riconoscimenti 1774</i>	• stabilimenti con più tipologie di produzione riconosciute ai sensi del Reg. CE/1774/02 all'interno della stessa struttura

4. Dimensione del mercato servito

La dimensione del mercato servito assume importanza in funzione di un eventuale problema di sicurezza del materiale e del prodotto in uscita. Questo aspetto influenza anche la complessità della procedura di richiamo.

L'eventuale commercializzazione verso Paesi Terzi, comporta, inoltre, la necessità di esercitare un maggiore livello di controllo della produzione, sia per l'impresa 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 di spedizione relativi ad un periodo di tempo adeguato;
- stabilire l'entità di eventuali scambi intracomunitari o con Paesi Terzi;
- accertare l'eventuale limitazione dell'ambito di commercializzazione ad un mercato regionale o nazionale.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Regionale</i>	• dimensione del mercato servito e/o dell'origine dei materiali introdotti a livello regionale.
<i>Nazionale</i>	• dimensione del mercato servito e/o dell'origine dei materiali introdotti verso altre regioni italiane.
<i>Comunitario/Paesi terzi</i>	• dimensione del mercato servito e/o dell'origine dei materiali introdotti in ambito Comunitario; oppure • esportazione verso Paesi Terzi.

CATEGORIA: Materiali e prodotti

5. Tipologia di materiali introdotti

La tipologia di materiali introdotti o prodotti è un fattore fondamentale per stabilire il profilo di rischio dello stabilimento stesso.

A questo proposito va tenuto in considerazione che, nell'ambito di ogni tipologia produttiva, è possibile vengano manipolati materiali con profilo di rischio differente.

Sono state identificate quattro tipologie di materiali introdotti, in base ai trattamenti subiti e/o alla provenienza.

<i>Già trasformati in un impianto 1774 o già trattati in un impianto di produzione alimenti</i>	<i>Sottoprodotti grezzi Cat. 3</i>	<i>Sottoprodotti grezzi Cat. 2</i>	<i>Sottoprodotti grezzi Cat. 1</i>
--	---	---	---

6. Destinazione prevalente dei materiali prodotti

Per quanto attiene la destinazione di materiali prodotti vengono indicate le classi seguenti:

<i>Incenerimento/produzione energia</i>	<i>Usi tecnici</i>	<i>Fertilizzanti</i>	<i>Alimentazione animale/farmaceutici</i>
--	---------------------------	-----------------------------	--

La “*destinazione dei materiali prodotti*” non è da compilare in caso di impianti di transito e magazzinaggio.

La corretta gestione delle farine (proteine animali trasformate), destinate all'alimentazione animale, è di fondamentale importanza sanitaria, stante il frequente rischio di ricontaminazione, dovuta ad una conservazione non idonea.

Nel caso di produzioni rientranti in più categorie, dovrà essere presa in considerazione la destinazione d'uso con punteggio più elevato.

CATEGORIA: Personale

7. Professionalità e disponibilità alla collaborazione della direzione dello stabilimento

La capacità e la disponibilità a risolvere i problemi costituiscono una chiara dimostrazione dell'impegno dell'azienda.

A tal fine devono essere sottoposti a valutazione:

- il livello culturale del management, con particolare riguardo alla preparazione ed alla sensibilità sui temi dell'autocontrollo;
- la disponibilità alla collaborazione della direzione dell'azienda e dei suoi diretti collaboratori;
- il rispetto dei tempi di ottemperanza ad eventuali prescrizioni;
- la disponibilità a risolvere le carenze rilevate nel corso di ispezioni e/o audit.

Durante il sopralluogo dovrà essere accertata la coerenza tra la disponibilità e la professionalità teorica, rispetto alle condizioni igieniche dell'impianto e delle lavorazioni. Ad una valutazione sfavorevole del criterio “condizioni generali e di manutenzione” dovrà necessariamente corrispondere l'assegnazione di un punteggio sfavorevole anche per questo criterio.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Elevata</i>	• direzione collaborativa, puntuale rispetto dei tempi di prescrizione; • buona preparazione del management aziendale sui temi dell'autocontrollo; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente una buona gestione dell'attività svolta.
<i>Discreta</i>	• preparazione limitata del management aziendale sui temi dell'autocontrollo, ma buona disponibilità a risolvere le carenze rilevate nel corso di ispezioni e/o audit; • puntuale rispetto dei tempi di prescrizione; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente una buona gestione dell'attività svolta.
<i>Scarsa</i>	• mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure • scarsa propensione a risolvere in modo adeguato i problemi rilevati nel corso di ispezioni e/o audit; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali in funzione delle attività svolte.
<i>Insufficiente</i>	• conflitti tra azienda e servizio di controllo; oppure • indisponibilità a risolvere i problemi rilevati nel corso di ispezioni e/o audit e mancato rispetto dei tempi di prescrizione; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali in funzione delle attività svolte.

CATEGORIA: Sistema di autocontrollo

8. Completezza formale del piano di autocontrollo

Un piano di autocontrollo efficace, basato su un'adeguata applicazione dei prerequisiti e dei principi dell'analisi dei pericoli, è di fondamentale importanza.

Nella definizione dei punteggi, è stata assegnata una maggiore valenza all'effettiva applicazione del piano di autocontrollo, rispetto alla mera predisposizione di un documento scritto.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Completo</i>	• piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale (procedure e analisi dei pericoli); • assenza di prescrizioni in sospenso da parte del Servizio veterinario.
<i>Adeguito</i>	• il piano di autocontrollo è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale; • le procedure presentano carenze in numero limitato e di tipo formale; • assenza di prescrizioni in sospenso da parte del Servizio veterinario e rispetto dei tempi di prescrizione.
<i>Da integrare</i>	• le procedure presentano carenze sostanziali e non sono adeguatamente documentate; oppure • assenza di procedure di verifica e/o analisi dei pericoli incompleta; oppure • mancato rispetto dei tempi di prescrizione.
<i>Inadeguato</i>	• assenza del piano di autocontrollo; oppure • assenza o palese inadeguatezza di una o più procedure essenziali per la corretta gestione dei prodotti (es. pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione);

	• assenza del piano analisi dei pericoli; oppure • analisi dei pericoli non effettuata; oppure • mancata individuazione dei CCP; oppure • mancata individuazione dei limiti critici; oppure • mancata definizione delle procedure di monitoraggio e/o delle azioni correttive.
--	--

9. Grado di applicazione ed adeguatezza del piano di autocontrollo

Dovranno essere prese in attenta considerazione eventuali discordanze tra quanto formalizzato e quanto rilevato nel corso delle ispezioni, valutando, qualora pertinente, la gestione dei prodotti in entrata/uscita in rapporto con quanto prescritto nel piano di autocontrollo.

Durante il sopralluogo dovrà essere accertata la coerenza tra quanto previsto nel piano di autocontrollo ed i riflessi pratici sulle lavorazioni. Anche in questo caso, ad una valutazione sfavorevole del criterio “condizioni generali e di manutenzione”, oppure in caso di rilievi sulla lotta agli infestanti, dovrà necessariamente corrispondere una valutazione più sfavorevole relativamente all’adeguatezza del piano di autocontrollo.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Applicato e adeguato</i>	• il piano viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto ed è adeguato alla realtà aziendale; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano costantemente una corretta gestione.
<i>Carenze minori</i>	• si evidenziano carenze in numero limitato e di tipo formale nell’applicazione del piano; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali lievi.
<i>Carenze maggiori</i>	• si evidenziano carenze sostanziali rilevanti nell’applicazione del piano; oppure • mancanza o irregolarità nelle attività di registrazione delle procedure essenziali per la corretta gestione dei prodotti; oppure • piano CCP: irregolarità nelle registrazioni e/o monitoraggio insufficiente; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali di una certa rilevanza; a fronte di queste situazioni, l’azienda ha adottato immediate azioni correttive.
<i>Inadeguato, non applicato</i>	• tutti i casi in cui il piano di autocontrollo (punto 9) risulta inadeguato, oppure • mancata applicazione di una o più procedure essenziali (es. parametri di processo, controllo infestanti, formazione); oppure • mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità nell’applicazione delle principali procedure; oppure • assenza di monitoraggio in corrispondenza dei CCP e/o mancata registrazione dell’attività di monitoraggio e/o mancato rispetto dei limiti critici e/o mancata applicazione delle azioni correttive; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi gestionali gravi; azioni correttive non adottate dall’azienda.

CATEGORIA: Dati storici

10. Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate

La valutazione dei dati concernenti i problemi storicamente riscontrati in un'impresa è un indicatore del livello di rischio della medesima, in rapporto alle tipologie di non conformità riscontrate.

La valutazione deve essere quindi in funzione della gravità della non conformità, e di una eventuale tendenza alla ripetizione.

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

- aspetti strutturali e mantenimento dei requisiti che hanno consentito il rilascio del riconoscimento;
- mancato rispetto dei parametri di processo;
- condizioni igieniche di strutture, impianti, attrezzature (che in questa tipologia di stabilimenti assume una valenza inferiore rispetto alle aziende alimentari);
- applicazione del piano di autocontrollo.

Qualora nel corso degli interventi di controllo ufficiale il veterinario riscontri una o più irregolarità relative agli aspetti sopra richiamati, è tenuto a documentare i rilievi ed a prescrivere la rimozione delle carenze. Proprio sulla base di tali prescrizioni scritte dovrà essere effettuata la valutazione relativamente all'esistenza di non conformità pregresse.

Valutazione ed assegnazione del punteggio

<i>Non significative o formali</i>	• irregolarità lievi non ripetute e risolte che, pur avendo dato origine a prescrizioni su carenze di natura strutturale, igienico sanitaria e gestionale, non determinano un rischio; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano costantemente una buona gestione.
<i>Non significative o formali ripetute</i>	• irregolarità ripetute o non risolte; • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi gestionali scarsamente rilevanti.
<i>Sostanziali o gravi, isolate e risolte</i>	• irregolarità che determinano un rischio, non ripetute e comunque risolte; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi gestionali rilevanti; a fronte di queste situazioni, l'azienda ha adottato immediate azioni correttive.
<i>Sostanziali o gravi, ripetute o non risolte</i>	• una irregolarità che determina un rischio si è presentata ripetutamente; oppure • una irregolarità grave non è stata risolta; oppure • il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi gestionali rilevanti; azioni correttive non adottate dall'azienda.

In caso di non conformità gravi non risolte, lo stabilimento deve essere fatto rientrare automaticamente nella categoria a rischio “alto”.

Modalità operative

Negli impianti riconosciuti per lo svolgimento di più attività riconosciute ai sensi del Reg. CE/1774/02, il profilo di rischio dovrà, in linea di massima, essere calcolato una sola volta, attribuendo il valore di rischio maggiore; fanno eccezione gli stabilimenti dove le diverse attività sono effettuate separatamente ed in modo completamente indipendente (personale separato, stabilimenti in corpi separati).

Lo strumento messo a punto per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio è un foglio di calcolo in excel (vedi allegato), nel quale:

- in verticale sono riportati 10 criteri di valutazione, raggruppati in sei categorie;
- in orizzontale sono state previste 4 classi di valutazione, con relativi punteggi che cambiano secondo il criterio, in base all'importanza dello stesso; da sinistra verso destra, le colonne corrispondono a situazioni via via più sfavorevoli.

Il foglio di calcolo è completato da un'intestazione che riporta i dati anagrafici identificativi dello stabilimento.

Per ottenere la classificazione, è sufficiente inserire nella casella corrispondente ad ogni criterio (colorata in verde), il punteggio assegnato in base alla valutazione. 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 è posto in una delle tre classi di rischio individuate:

<30: rischio basso, da 30 a < 45: rischio medio, 45>: rischio alto

La classificazione di ogni stabilimento deve essere basata su elementi oggettivi. Essa dovrà pertanto essere condotta attraverso:

- l'effettuazione di un sopralluogo nell'impianto;
- l'esame della documentazione relativa ai sopralluoghi precedentemente effettuati e più in generale all'attività di controllo ufficiale espletata presso l'impianto.

Ai fini della classificazione in base al rischio, il sopralluogo sarà volto ad accertare:

- le condizioni strutturali e di manutenzione;
- la tipologia di materiali in entrata/uscita;
- il piano di autocontrollo ed il sistema HACCP (presenza, adeguatezza, implementazione).

Dovrà inoltre essere presa in considerazione tutta la documentazione ufficiale relativa allo stabilimento sottoposto a classificazione:

- atto di rilascio del riconoscimento;
- verbali e check-list dei sopralluoghi effettuati;
- prescrizioni, sanzioni ed altri provvedimenti adottati in via ufficiale;
- risultati dei campionamenti ufficiali effettuati;
- documenti commerciali per quanto riguarda il mercato servito e l'entità di lavorazione.

Al fine di evitare valutazioni dissimili e interpretazioni non corrette, è opportuno che siano adottati alcuni accorgimenti metodologici:

- la classificazione degli stabilimenti in base al rischio deve essere preceduta da una preventiva discussione a livello del Servizio;
- le valutazioni possono essere effettuate dal veterinario che attualmente controlla l'impianto o da altro soggetto all'uopo delegato dal Direttore di S.C. o, qualora le risorse lo consentano, da uno specifico gruppo di lavoro.

Il ricorso all'assegnazione di punteggi predeterminati presenta l'indubbio vantaggio di uniformare maggiormente la valutazione in realtà territoriali diverse, ma può dare luogo, in qualche caso, a risultati che non rispettano il reale livello di rischio dello stabilimento. In casi giustificati e documentandone le motivazioni, i Responsabili di Servizio potranno intervenire per apportare correttivi, in senso positivo o negativo, alle valutazioni ottenute e conseguentemente per ricalibrare l'attività di controllo.

La classificazione del livello di rischio di ogni singolo stabilimento potrà, inoltre, essere modificata (sia in senso negativo che positivo), anche in tempi relativamente ristretti, in caso di variazioni che intervengano nel tempo, quali ad esempio:

- rilevanti modifiche 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 gravi evidenziate nel corso della normale attività di controllo ufficiale;
- risoluzioni di non conformità pregresse.

Si dovrà comunque procedere ad una rivalutazione della classificazione di ogni singolo impianto almeno con frequenza annuale, trasmettendo i fogli di lavoro con l'aggiornamento dei punteggi attribuiti al Servizio Veterinario Regionale .

- **Programmazione dell'attività di controllo sull'applicazione del Regolamento CE/1774/2002**

Come citato in premessa, al fine di armonizzare l'attività di controllo è necessario modulare l'attività di controllo ufficiale in funzione dei rischi potenziali per la salute pubblica ed animale, collegati alle singole tipologie di impianti riconosciuti ai sensi del Reg. CE/1774/2002.

Lo schema seguente stabilisce quindi le frequenze annuali dei controlli in relazione alle categorie di rischio dei singoli stabilimenti, preventivamente calcolate con le modalità citate nei precedenti paragrafi.

Le frequenze minime di controllo indicate nella presente tabella possono essere soggette a revisione nel quadro dell'armonizzazione delle attività complessive di controllo ufficiale da parte delle Autorità Competenti territoriali.

		FREQUENZE ANNUALI DEI CONTROLLI					
		ISPEZIONI			AUDIT		
CAT	Tipologia impianto 1774	Alto	Medio	Basso	Alto	Medio	Basso
3	Transito	mensile	bimestrale	quadrimestrale	biennale		
3	Trasformazione	settimanale	quindicinale	mensile	annuale	biennale	
3	Produzione petfood (1) (2)	quindicinale	mensile	bimestrale	annuale	biennale	
3	Magazzinaggio	trimestrale	quadrimestrale	semestrale	biennale		
3	Tecnico (diversi)	quadrimestrale	semestrale	annuale	biennale		
3	Compostaggio/Biogas	quadrimestrale	semestrale	annuale	biennale		
1-2	Transito	mensile	bimestrale	trimestrale	biennale		
1-2	Trasformazione	settimanale	quindicinale	mensile	annuale	biennale	
1-2	Magazzinaggio	quadrimestrale	semestrale	annuale	biennale		
1-2	Inceneritore alta capacità 1774	mensile	quadrimestrale	semestrale	biennale		
1-2	Inceneritore bassa capacità 1774	quadrimestrale	semestrale	annuale	biennale		
1-2-3	Utilizzatori per l'alimentazione di animali particolari (art. 23)	quadrimestrale					
1-2-3	Utilizzatori a fini diagnostici, didattici e di ricerca (art. 23)	annuale					

(1) Impianti di petfood che introducono e trasformano sottoprodotti freschi

(2) In merito agli impianti di petfood che introducono prodotti già trasformati da altri stabilimenti riconosciuti ai sensi del Reg. 1774, l'attività di controllo ufficiale ricade nella programmazione relativa ai mangimifici

(3) L'impianto di transito che svolge anche attività di "riviera" (preconcia), è soggetto a frequenze di controllo stabilite in sede regionale

Queste frequenze rappresentano un'indicazione di minima, suscettibile di variazioni nell'ambito della programmazione regionale o aziendale dell'attività di controllo dei Servizi Veterinari territorialmente competenti, in funzione delle dimensioni dell'impianto, della valutazione e dell'analisi dei rischi, nonché delle garanzie offerte dall'impresa in base ai contenuti ed all'applicazione del piano di autocontrollo aziendale e delle risorse aziendali (ASL).

Al fine di documentare lo svolgimento nonché gli esiti delle ispezioni, effettuate periodicamente presso gli stabilimenti riconosciuti ai sensi del Reg. CE/1774/2002, in particolare nell'ambito dei controlli ordinari, il veterinario deve redigere appositi verbali di controllo che comprendano :

- una descrizione degli obiettivi del controllo ufficiale,
- una descrizione dei metodi di controllo applicati,
- i risultati del controllo,
- l'indicazione di eventuali non conformità, dei relativi interventi da adottarsi a cura dell'operatore interessato e dei tempi di risoluzione.

Al riguardo è stato elaborato un modello di verbale di ispezione, da utilizzarsi in sostituzione del “registro di attività” (suggerito in prima istanza con precedente nota ministeriale DGVA/IX/22536/P del 22/06/2005), che in modo estremamente sintetico, consente di verbalizzare le suddette informazioni e che dovrà essere controfirmato dal personale dell'impresa presente all'ispezione al termine di ogni intervento di controllo (allegato).

Si precisa che tale verbale non sostituisce le specifiche “check list”, da tempo utilizzate come liste di controllo nelle diverse verifiche in particolare durante i controlli straordinari programmati e trasmesse in allegato alla nota succitata, ma rappresenta uno strumento di facile utilizzo, necessario per una più rapida rendicontazione dell'attività svolta.

In merito agli audit, valgono le regole generali per questo tipo di controllo, già da tempo sperimentate nell'ambito degli alimenti. In particolare, a seguito dell'audit dovrà essere elaborato un “rapporto di audit” (accompagnato dalla scheda delle “non conformità”), a seguito del quale l'impresa formulerà un corrispondente “piano di azione” per la risoluzione delle eventuali carenze riscontrate.

Inoltre, si è predisposto un modello standard per la rendicontazioni delle non conformità evidenziate nel corso delle attività di controllo ufficiale (scheda NC).

Le modalità operative del sistema di classificazione, nonché le frequenze relative al controllo ufficiale fornite con la presente circolare, potranno essere riaggiorate dopo un primo periodo di sperimentazione applicativa.

Elenco degli allegati

- *Scheda valutazione rischio integrato*
- *Scheda NC*
- *Verbale ispettivo*

Scheda di classificazione del livello di rischio Reg. CE/1774/2002

IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO													
Ragione sociale													
Indirizzo													
Numero di riconoscimento							Data						
Attività per le quali è stato rilasciato il riconoscimento													
Attività non preneniti nell'elenco													
CATEGORIA		CRITERI DI VALUTAZIONE	CLASSI DI VALUTAZIONE							J	X	TOT	
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO	1	TIPOLOGIA DELL'IMPIANTO	MAGAZZINAGGIO, TECNICO, INCENERITORE, (0)		TRANSITO, BIOGAS, COMPOSTAGGIO (15)		PETFOOD (30)		TRASFORMAZIONE (40)		0,0		
	2	CONDIZIONI GENERALI E DI MANUTENZIONE DELLO STABILIMENTO	BUONE (0)		DISCRETE (5)		SCARSE (10)		INSUFFICIENTI (20)		0,0		
											0,0	0,25	0,0
ENTITA' PRODUTTIVA	3	DIMENSIONE DELLO STABILIMENTO ED ENTITA'/TIPOLOGIA DELLA PRODUZIONE	ARTIGIANALE (10)		INDUSTRIALE MEDIO (20)		INDUSTRIALE GRANDE (30)		STABILIMENTI CON PIU' RICONOSCIMENTI 1774(40)		0,0		
	4	DIMENSIONE DEL MERCATO SERVITO			REGIONALE (15)		NAZIONALE (30)		EU/ PAESI TERZI (40)		0,0		
											0,0	0,10	0,0
MATERIALI E PRODOTTI	5	TIPOLOGIA DI MATERIALI INTRODOTTI	GIA' TRASFORMATI IN UN IMPIANTO 1774 O CHE HANNO SUBITO UN TRATTAMENTO IN UN IMPIANTO DI PRODUZIONE ALIMENTI (0)		SOTTOPRODOTTI GREZZI CAT. 3 (15)		SOTTOPRODOTTI GREZZI CAT. 2 (30)		SOTTOPRODOTTI GREZZI CAT. 1 (50)		0,0		
	6	DESTINAZIONE PREVALENTE DEI MATERIALI PRODOTTI (da non compilare in caso di impianti di transito e magazzino)	INCENERIMENTO/PRUDZIONE DI ENERGIA (10)		PRODOTTI TECNICI (15)		FERTILIZZANTI (30)		ALIMENTAZIONE ANIMALE/ FARMACEUTICI (50)		0,0		
											0,0	0,15	0,0
PERSONALE	7	PROFESSIONALITA' E DISPONIBILITA' ALLA COLLABORAZIONE DELLA DIREZIONE DELLO STABILIMENTO	ELEVATO (0)		DISCRETO (15)		SCARSO (30)		INSUFFICIENTE (50)		0,0		
											0,0	0,10	0,0
SISTEMA DI AUTOCONTROLLO	8	COMPLETEZZA FORMALE DEL PIANO DI AUTOCONTROLLO	COMPLETA (0)		ADEGUATA (5)		DA INTEGRARE (15)		INADEGUATA (25)		0,0		
	9	GRADO DI APPLICAZIONE ED ADEGUATEZZA	APPLICATO E ADEGUATO (0)		CARENZE "MINORI" (15)		CARENZE "MAGGIORI" (30)		INADEGUATO, NON APPLICATO (50)		0,0		
											0,0	0,20	0,0
DATI STORICI	10	IRREGOLARITA' E NON CONFORMITA' PREGRESSE RISCONTRATE	NON SIGNIFICATIVE O FORMALI (0)		NON SIGNIFICATIVE O FORMALI RIPETUTE (5)		SOSTANZIALI O GRAVI, ISOLATE E RISOLTE (20)		SOSTANZIALI O GRAVI, RIPETUTE O NON RISOLTE (50)		0,0		
											0,0	0,20	0,0
										TOTALE		0,0	
					< 30 rischio basso - da 30 a < 45 rischio medio - > 45 rischio alto								

REGIONE _____

SCHEDA NON CONFORMITA'

Mod. NC

Struttura sottoposta a verifica

Allegato al rapporto/verbale di

☐ ispezione n. _____☐ audit n. _____

n.	Non conformità	Piano di azione dell'impresa		Verifica della risoluzione da parte dell'organo di controllo		
		Modalità di risoluzione della conformità	Termine entro cui è prevista la risoluzione	Risolta entro il termine	Non risolta	Richiesta di proroga, eventuale nuovo termine e note

Qualora il piano di azione non venga concordato entro la fine dell'audit/ispezione, l'operatore del settore alimentare dovrà restituire questa scheda al Servizio Veterinario entro e non oltre 15 giorni dal ricevimento del verbale o del rapporto di audit

Luogo e data di compilazione

Il Veterinario/l'Operatore che ha effettuato l'ispezione/ l'audit / il Responsabile del Gruppo di Audit:

Luogo e data di notifica

.....

Per l'impresa

VERBALE ISPETTIVO N.

Ditta _____
 Via _____ n. _____ Comune _____
 Titolare/Rappresentante legale sig. _____ Residente in _____
 N. di riconoscimento _____ Classificazione in base al rischio _____
 Tipologia/e di attività sottoposta ad ispezione _____

TIPOLOGIE ATTIVITA' SVOLTE NELLO STABILIMENTO:

- | | |
|--|--|
| ☐ TRANSITO CAT. 1-2 | ☐ TRANSITO CAT. 3 |
| ☐ TRASFORMAZIONE CAT. 1-2 | ☐ TRASFORMAZIONE CAT. 3 |
| ☐ MAGAZZINAGGIO CAT. 1-2 | ☐ MAGAZZINAGGIO CAT. 3 |
| ☐ INCENERITORE ALTA CAPACITA' CAT. 1-2 | ☐ INCENERITORE BASSA CAPACITA' CAT. 1-2 |
| ☐ TECNICI DIVERSI CAT. 3 | ☐ COMPOSTAGGIO E BIOGAS |
| ☐ UTILIZZATORI PER L'ALIMENTAZIONE DI ANIMALI PARTICOLARI (ART. 23) | |
| ☐ UTILIZZATORI A FINI DIAGNOSTICI, DIDATTICI E DI RICERCA (ART. 23) | |

VERIFICA EFFETTUATA	CONFORME	NON CONFORME	N° E DESCRIZIONE SOMMARIA NON CONFORMITA' (correlata alla relativa scheda delle non conformità)
Verifica requisiti strutture e attrezzature, e condizioni generali di pulizia			
Verifica corretta gestione materiali in ingresso			
Verifica corretta gestione prodotti finiti o dei materiali/prodotti depositati			
Verifica del rispetto dei parametri di processo			
Verifica dell'autocontrollo e identificazione dei CCP			
Verifica gestione sottoprodotti residui dopo la lavorazione (solo per petfood, impianti tecnici e biogas/compostaggio)			
Verifica del mantenimento del possesso dei requisiti di idoneità dei veicoli e dei contenitori			
Verifica del registro art. 9 Reg. 1774 /2002			

Riscontrati estremi di reato

☐ SI☐ NO

Prelievo campioni

☐ SI☐ NO

Irrogate sanzioni

☐ SI☐ NO

Operati sequestri

☐ SI☐ NO

Prescrizione lavori

☐ SI☐ NO

Annotazioni dell'ASL: _____

Osservazioni da parte della Ditta: _____

Data.....

Presenti al sopralluogo: _____

Per la Ditta

Timbro e firma dell'Operatore ASL