

Data \_\_\_\_\_

**RAGIONE SOCIALE** (timbro)

Legale rappresentante Sig. \_\_\_\_\_ nato a \_\_\_\_\_

il \_\_\_\_\_ residente a \_\_\_\_\_ Prov. \_\_\_\_\_

in Via \_\_\_\_\_

**SEDE PRODUTTIVA**

Via \_\_\_\_\_ C.A.P. \_\_\_\_\_

Comune \_\_\_\_\_ Località \_\_\_\_\_

Telefono \_\_\_\_\_ Fax \_\_\_\_\_ e-mail \_\_\_\_\_

n. addetti produzione \_\_\_\_\_ dipendenti \_\_\_\_\_ esterni \_\_\_\_\_

**Numero di riconoscimento/registrazione** \_\_\_\_\_

Responsabile Autocontrollo Sig./Dott. \_\_\_\_\_

dipendente  consulente esterno

Laboratorio di analisi interno  esterno  n. accreditamento \_\_\_\_\_

**RAPPRESENTANTI DELL'AZIENDA PRESENTE AL SOPRALLUOGO** Cognome e Nome

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

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

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

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

**6.1 REGISTRAZIONE/RICONOSCIMENTO**

**6.1.1 NOTIFICA/ATTO DI RICONOSCIMENTO/PLANIMETRIA**

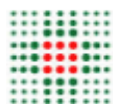
**Giudizio  
Complessivo**

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

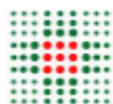
**Evidenze**

- Presso lo stabilimento è presente la documentazione prevista ai fini dell'ottenimento della registrazione/riconoscimento
- La planimetria allegata corrisponde allo stato di fatto
- Sono correttamente gestite a livello documentale le modifiche/variazioni apportate nel tempo
- Presso lo stabilimento è presente la documentazione relativa alla gestione degli scarichi liquidi e delle emissioni in atmosfera



## 6.2 STRUTTURA E ATTREZZATURE

6.2.1 CONDIZIONI EDILIZIE STRUTTURALI	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
<b>6.2.1.1 AREE ESTERNE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- realizzate e mantenute in modo idoneo, sgombrare da materiali estranei per prevenire la presenza di animali infestanti ed indesiderati,</li><li>- pareti esterne sono prive di rotture, fessure o altre interruzioni.</li></ul>		
<b>6.2.1.2 EDIFICI</b> <p>inclusi le strutture, i locali e le aree di lavorazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- di solida costruzione e in buono stato di manutenzione,</li><li>- strutturati in modo tale che nella progressione del processo di produzione non vi siano incroci o ritorni che possano causare la contaminazione dei prodotti in fase di lavorazione,</li><li>- porte, passaggi corridoi sono di ampiezza sufficiente per consentire il trasferimento del prodotto non protetto in modo igienico,</li><li>- locali e aree di lavorazione, deposito e celle frigorifere hanno capacità adeguate per evitare il congestionamento dovuto alla disposizione dei macchinari o all'immagazzinamento del prodotto,</li><li>- I prodotti edibili e quelli non edibili sono lavorati, manipolati e conservati in maniera da prevenire l'adulterazione del prodotto o la creazione di condizioni igieniche non idonee,</li><li>- Se conservati nello stesso locale di deposito o nella stessa cella frigorifera, i contenitori per prodotti non edibili ed edibili sono mantenuti separati.</li></ul>		
<b>6.2.1.3 PAVIMENTI, PARETI E SOFFITI</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- sono costruiti con materiali resistenti, impermeabili all'umidità, pulibili e sanificabili, mantenuti in buono stato senza soluzioni di continuità,</li><li>- pavimenti, se necessario, sono realizzati con una pendenza idonea a favorire l'incanalamento delle acque reflue verso pozzetti a sifoni con griglia,</li><li>- pareti, pavimenti, soffitti, porte, finestre e altre aperture verso l'esterno sono costruiti e soggetti a manutenzione per prevenire l'ingresso di animali nocivi, come mosche, ratti e altri animali,</li><li>- pareti, pavimenti e soffitti sono puliti, privi di residui secchi o incrostazioni derivanti dalle produzioni precedenti</li><li>- pavimenti, pareti, soffitti nelle aree di produzione e negli spogliatoi e nelle altre aree riservate al personale sono privi di fessure, rotture o interruzioni delle giunture,</li><li>- vernice o intonaco, dove il prodotto viene lavorato, manipolato o conservato si presenta senza sfaldamenti o distacchi dai soffitti e dalle pareti,</li><li>- i punti di ingresso nell'impianto di tubazioni e condotti elettrici sono sigillati,</li><li>- soffitti delle aree di produzione e delle aree dedicate al personale sono privi di infiltrazioni, privi di condensa che possa costituire una fonte di contaminazione per le materie prime, semilavorati, prodotti e attrezzature,</li><li>- finestre sono mantenute chiuse se prive di dispositivi o barriere per prevenire l'ingresso di animali infestanti (reti anti-insetto).</li></ul>		
<b>6.2.1.4 ILLUMINAZIONE</b> <p>L'intensità e qualità dell'illuminazione consente di :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- determinare se i prodotti processati, manipolati, conservati o esaminati sono idonei e se le condizioni igieniche vengono mantenute,</li><li>- determinare se locali, attrezzature e gli utensili sono sufficientemente puliti.</li></ul>		
<b>6.2.1.5 VENTILAZIONE</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- è in grado di evitare la presenza di odori sgradevoli e vapori che potrebbero adulterare il prodotto o mascherare l'odore di un prodotto deteriorato o altrimenti alterato,</li><li>- è in grado di prevenire la formazione di condensa.</li></ul>		
<b>6.2.1.6 IMPIANTO IDRICO</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- progettazione, installazione e manutenzione impianto idrico previene pericolo per le produzioni,</li><li>- ove necessario sono presenti punti di erogazione dell'acqua in numero sufficiente e in grado di fornire un'adeguata quantità della stessa.</li></ul>		
<b>6.2.1.7 SMALTIMENTO REFLUI :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Il sistema convoglia fuori dallo stabilimento le acque di scarico e i rifiuti liquidi in maniera adeguata,</li><li>- Il sistema è idoneo a evitare condizioni di reflusso e interconnessioni tra sistemi di tubazioni che scaricano acque reflue o liquami e sistemi di tubazioni che trasportano acqua potabile per il processo produttivo.</li></ul>		



**6.2.1.8 SPOGLIATOI E SERVIZI IGIENICI** sono :

- in numero sufficiente e di dimensioni adeguate
- convenientemente ubicati
- mantenuti in buone condizioni di funzionalità, manutenzione e pulizia
- separati dai locali e dalle aree di lavorazione nei quali il prodotto viene processato, stoccato e manipolato
- dotati di acqua corrente calda e fredda, sapone e asciugamani monouso.
- I contenitori dei rifiuti sono costruiti in materiale impermeabile, lavabile e disinfettabile, mantenuti in buone condizioni igieniche

**6.2 STRUTTURE E ATTREZZATURE**

**6.2.2 ATTREZZATURE E MACCHINARI**

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

Le attrezzature, i macchinari e gli utensili utilizzati per la lavorazione e manipolazione delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto edibile sono :

- costruiti con materiali idonei a venire a contatto con gli alimenti,
- costruiti in modo tale da rendere minimi i rischi di contaminazione,
- realizzati in modo tale da consentire pulizia e sanificazione di tutte le parti a contatto con l'alimento,
- installati in modo da consentire la pulizia delle stesse e delle aree circostanti.

**6.2.3 MANUTENZIONE – PROGRAMMA**

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

- L' O.S.A. dà evidenza di come garantisce il mantenimento dei requisiti strutturali e funzionali in base ai quali gli stabilimenti sono stati riconosciuti o registrati.

L'O.S.A. gestisce la propria attività di manutenzione con:

- identificazione del responsabile della manutenzione inventario e localizzazione di impianti ed attrezzature presenti nello stabilimento,
- programmazione degli interventi di manutenzione ordinari comprensiva delle procedure di verifica e taratura degli strumenti di misura ( termometri, bilance, ph metri, manometri), con identificazione delle modalità e delle frequenze degli interventi e previsione di manutenzione straordinaria quando necessaria,
- registrazione degli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e di taratura.

**6.2.4 MANUTENZIONE – GESTIONE**

Giudizio  
Complessivo

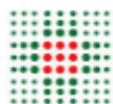
SI  si  NO  no  NA

**Requisiti**

**Evidenze**

Il sopralluogo evidenzia che l'O.S.A. esegue le operazioni di manutenzione su tutte le parti dell'impianto :

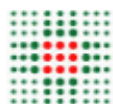
- aree esterne allo stabilimento;
- strutture (esterne ed interne);
- servizi ausiliari (es. servizi igienici, sistema idrico);
- impianti (es. condizionatori della temperatura ambientale, sterilizzatori, estrattori di vapore, ecc.);
- attrezzature fisse e mobili, (guidovie, ganci, carrelli ecc.);
- mezzi di trasporto ;
- strumenti di misurazione, come ad esempio i termometri, le bilance, i ph metri, vengono sottoposti a periodica verifica di funzionalità e taratura



### 6.3 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE

6.3.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE – PROGRAMMA	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
<p><b>6.3.1.1</b> Il programma generale prerequisito di pulizia e disinfezione è presente e prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Pulizia e sanificazione ambienti di lavoro e pertinenze</li><li>- Pulizia e sanificazione preoperativa superfici a contatto*</li><li>- Pulizia e sanificazione operativa superfici a contatto</li></ul> <p>Il programma specifica :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- l'individuazione dei locali e/o delle attrezzature dello stabilimento da sottoporre alle operazioni di pulizia e disinfezione comprese le aree esterne</li><li>- l'elenco degli utensili utilizzati per le operazioni di sanificazione e loro custodia e manutenzione</li><li>- le schede tecniche dei prodotti utilizzati e le istruzioni relative al loro utilizzo</li><li>- le modalità di pulizia e disinfezione</li><li>- la frequenza degli interventi di pulizia e sanificazione</li><li>- la manutenzione igienica dell'area cortilizia e delle pertinenze esterne dell'impianto è presente ( pulizia zone transito, integrità recinzione, sfalcio erbe, accatastamento materiali, ecc.)</li></ul> <p>(* valutare questo punto in relazione all'obbligo dell'OSA di adottare le SSOP )</p>		
<p><b>6.3.1.2</b> Il programma di sanificazione prende in considerazione esterne; i locali, le superfici (es. pareti, pavimenti) e le attrezzature (es. tubature aeree, guidovie, supporti, ..... ) non destinate a venire a contatto diretto con gli alimenti</p>		
<p><b>6.3.1.3</b> Il programma prevede individuazione delle responsabilità, modalità di controllo, azioni correttive e registrazioni delle attività</p>		

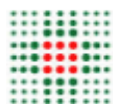
6.3.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE – GESTIONE	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
<p><b>6.3.2.1</b> Le registrazioni e la documentazione relativa al controllo, alla verifica, alle non conformità ed alle azioni correttive adottate è correttamente aggiornata ed archiviata</p>		
<p><b>6.3.2.2</b> Le condizioni dell'impianto (ambienti di lavorazione) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto dall'OSA e da esso registrato</p>		
<p><b>6.3.2.3</b> Le condizioni dell'impianto (pertinenze e aree esterne) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto dall'OSA a livello documentale</p>		



**6.4 CONDIZIONI DI PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA/OPERATIVA**

<b>6.4.1 PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA / OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO - PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.4.1.1</b> Il programma prerequisite di pulizia e disinfezione generale di cui al punto 6.3.1. comprende anche modalità per il controllo preoperativo dell'igiene delle attrezzature e delle superfici a contatto con gli alimenti, delle frequenze e dell'efficacia delle stesse</p>		
<p><b>6.4.1.2</b> Il programma prerequisite, per le aziende tenute ad applicare le procedure SSOP è presente e riporta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- data e firma del responsabile dell'implementazione iniziale, ripetute ad ogni successiva modifica</li> <li>- individuazione delle superfici destinate a venire in contatto diretto con gli alimenti</li> <li>- modalità del controllo preoperativo e operativo sulle superfici a contatto</li> <li>- limiti di accettabilità</li> <li>- registrazioni relative all'avvenuta esecuzione del controllo, che debbono essere autenticate con la data e le iniziali del responsabile individuato dalla ditta</li> <li>- azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> <li>- documentazione relativa alla registrazione ed alla avvenuta risoluzione delle non conformità riscontrate</li> <li>- modalità della verifica ed i limiti di accettabilità</li> <li>- documentazione relativa all'avvenuta esecuzione delle verifiche</li> <li>- piano per gli interventi straordinari di sanificazione</li> </ul>		
<p><b>6.4.1.3</b> Il programma per il controllo operativo dell'igiene delle superfici a contatto con gli alimenti e dei dispositivi per la disinfezione degli attrezzi di lavoro è presente e riporta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la data e la firma del responsabile dell'implementazione iniziale, ripetute ad ogni successiva modifica,</li> <li>- l'individuazione delle superfici, delle attrezzature e degli impianti da sottoporre a sanificazione operativa preventiva e a controllo operativo</li> </ul> <p>le frequenze</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- i limiti di accettabilità</li> <li>- le registrazioni relative all'avvenuta esecuzione del controllo che debbono essere autenticate con la data e le iniziali del responsabile individuato dalla ditta</li> <li>- l'individuazione di criticità ed avvenimenti accidentali prevedibili durante la produzione che possono provocare contaminazione diretta od alterazione del prodotto e le azioni correttive previste ( esempio : possibili imbrattamenti degli alimenti, malfunzionamento sterilizzatori, caduta di condensa, abbigliamento sporco o inadeguato , ecc.)</li> </ul>		
<p><b>6.4.1.4</b> Le non conformità evidenziate nel corso delle verifiche (es: ripetuti esiti sfavorevoli alle verifiche "on site", oppure il superamento dei limiti riportati nei criteri di igiene del processo dal Regolamento 2073/2004/CE) sono state considerate nel corso della revisione del programma</p>		

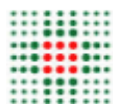
<b>6.4.2 PULIZIA E SANIFICAZIONE PREOPERATIVA / OPERATIVA SUPERFICI A CONTATTO - GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- il sopralluogo evidenzia che l'OSA tiene sotto controllo le attrezzature e gli strumenti di lavoro che potrebbero comportare alterazione o contaminazione dei prodotti</li> <li>- Il sopralluogo evidenzia che le modalità di verifica delle attività di sanificazione sono rispondenti a quanto specificato nel programma</li> <li>- Le condizioni dell'impianto e delle attrezzature (superfici a contatto) sono igienicamente idonee e rispondenti a quanto descritto a livello documentale e registrato dall'OSA</li> </ul>		



### 6.5 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI

<b>6.5.1 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI – PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.5.1.1</b> Il programma relativo alla valutazione dell'idoneità sanitaria del personale e della formazione igienica dello stesso prevede : - l'individuazione delle responsabilità - che il personale è stato formato ed informato sul la necessità di comunicare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi al responsabile dell'impresa alimentare e di allontanarsi dalle aree di lavorazione - eventuali documenti e registrazioni relative alla applicazione del programma - la gestione degli indumenti da lavoro comprensiva delle modalità di lavaggio e utilizzo; - le regole di igiene e le istruzioni per il personale		
<b>6.5.2.1</b> Il programma relativo all'igiene delle lavorazioni prevede : - l'individuazione delle responsabilità - le modalità di controllo interne sulla disciplina degli accessi alle aree di lavoro; - le regole di igiene e le istruzioni per il personale - la revisione dei controlli del processo in caso di risultati insoddisfacenti delle ricerche microbiologiche (eseguite anche ai sensi del REG. 2073/2005 e successive modifiche ) - le azioni correttive da adottare in caso di non conformità - i documenti e le registrazioni relative alla applicazione del programma ( compreso corso formazione interna)		

<b>6.5.2 IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI – GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.5.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia che l'igiene del personale e della lavorazione è idonea e rispondente a quanto previsto dall'OSA a livello documentale. In particolare: - il personale utilizza correttamente l'abbigliamento da lavoro, - segue le regole igieniche personali, - dimostra di conoscere e applicare le istruzioni fornite dall'OSA		
<b>6.5.2.2</b> Il sopralluogo evidenzia che l'OSA tiene sotto controllo l'igiene del personale e delle lavorazioni al fine di prevenire l'alterazione e/o contaminazione dei prodotti		



### 6.6 FORMAZIONE DEL PERSONALE

#### 6.6.1 FORMAZIONE DEL PERSONALE – PROGRAMMA

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

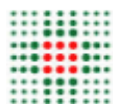
##### Requisiti

##### Evidenze

**6.6.1.1** Il Programma della formazione aziendale prevede:  
individuazione del personale e la registrazione degli interventi formativi effettuati da ciascuno  
il materiale formativo predisposto ed utilizzato  
la formazione differenziata per le specifiche mansioni  
la formazione specifica del personale dipendente da imprese esterne  
che sia previsto un corso di addestramento  
la documentazione relativa all'attuazione del piano

**6.6.1.2** L'OSA dà evidenza della esecuzione della  
formazione sostitutiva del libretto sanitario attraverso:  
- raccolta degli attestati di formazione  
- gestione del relativo scadenziario

**6.6.1.3** I contenuti del piano di formazione comprendono almeno :  
- L' Igiene del personale e delle attrezzature  
- Le procedure aziendali correlate all'autocontrollo  
- Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità



### 6.7 INFESTANTI

#### 6.7.1 LOTTA AGLI INFESTANTI E ANIMALI INDESIDERATI – PROGRAMMA

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

##### Requisiti

##### Evidenze

L'OSA ha predisposto una procedura e/o istruzioni operative per il controllo di roditori ed insetti volanti e striscianti, che comprende:

- identificazione delle aree da trattare (planimetria dell'impianto con indicazione e numerazione dei punti ove vengono posizionate le esche e/o trappole)
- frequenza e modalità degli interventi, prodotti o strumenti (es. ultrasuoni, sistemi sismici, ecc.) utilizzati, operatori responsabili delle operazioni
- le precauzioni da adottare nell'utilizzo dei prodotti chimici contenenti principi attivi tossici o tali da costituire pericolo per gli alimenti (esclusione d'uso all'interno dei locali in cui sono presenti alimenti)
- scheda relativa ad ogni intervento riportante le osservazioni condotte e gli interventi effettuati
- definizione dei limiti oltre i quali è necessario intervenire e delle azioni correttive da effettuare in caso di non conformità
- schede tecniche dei prodotti utilizzati comprensive dei dati tossicologici

#### 6.7.2 LOTTA AGLI INFESTANTI E ANIMALI INDESIDERATI – GESTIONE

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

##### Requisiti

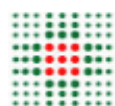
##### Evidenze

**6.7.2.1** La costruzione e la manutenzione dell'edificio e delle aree esterne hanno consentito di verificare, nel corso del sopralluogo:

- idonea realizzazione e manutenzione delle strutture dell'edificio e delle aree esterne
- Predisposizione di aperture che consentano le operazioni di carico e scarico delle merci adeguatamente isolate dall'ambiente esterno
- assenza di fessure nei raccordi tra porte e pavimenti/pareti
- isolamento ed ostruzione dei condotti di alloggiamento di utenze elettriche e/o telefoniche o di tubazioni
- presenza di sifoni e griglie realizzati in modo tale da evitare l'ingresso di infestanti
- installazione ed integrità di reti antiinsetto alle finestre
- le finestre devono essere mantenute chiuse se prive di dispositivi o barriere per prevenire l'ingresso di animali infestanti
- le porte esterne devono potersi chiudere in modo aderente allo stipite e al pavimento
- assenza di rifiuti, di sottoprodotti di lavorazione, di materiali estranei e loro idoneo allontanamento dall'area perimetrale
- il taglio periodico della vegetazione spontanea
- chiusura di fognie a cielo aperto

**6.7.2.2** Le evidenze del controllo hanno permesso di verificare l'assenza di infestanti ed indesiderati nelle aree dove gli alimenti sono depositati, preparati, trattati e conservati o in caso di loro presenza, la corretta applicazione delle azioni correttive previste dal programma dell'OSA

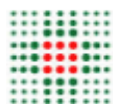




**6.8 SOTTOPRODOTTI DI O.A., RIFIUTI E APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**

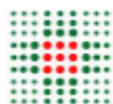
<b>6.8.1 SOTTOPRODOTTI DI O.A. E RIFIUTI - PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.8.1.1</b> Il programma prerequisito è presente e prevede gli aspetti relativi alla gestione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dei materiali di confezionamento e imballaggio già utilizzati e destinati allo smaltimento e altri materiali non destinati al riutilizzo e dei rifiuti speciali</li> <li>- degli scarti di lavorazione</li> <li>- dei sottoprodotti della lavorazione (SOA) come individuati dal REG. 1069/2006</li> </ul>		
<p><b>6.8.1.2</b> Il programma per la gestione dei SOA prevede :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'individuazione delle responsabilità dell'applicazione del programma</li> <li>- le modalità di raccolta, stoccaggio, smaltimento per categoria di SOA</li> <li>- le modalità di identificazione dei contenitori dei SOA</li> <li>- modalità di stoccaggio dei SOA tale da tenerli completamente separati dalle carni e dai prodotti destinati al consumo e tale da renderli inaccessibili ad estranei ed animali</li> <li>- che i contenitori dei SOA siano stoccati in zona protetta e coperta dell'impianto ovvero muniti di coperchio</li> </ul> <p>le modalità di manutenzione, lavaggio e disinfezione dei contenitori utilizzati</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la frequenza di allontanamento dei SOA dalle aree di lavorazione e dello smaltimento presso impianti autorizzati al trattamento</li> <li>- nel caso di stoccaggio superiore alle 24 ore, la possibilità di refrigerare i sottoprodotti</li> <li>- le registrazioni inerenti la produzione e l'invio dei SOA e dei rifiuti secondo i canali autorizzati, comprensive dei documenti attestanti l'avvenuto smaltimento</li> <li>- le azioni correttive da adottare in caso di non conformità</li> </ul>		
<p><b>6.8.1.3</b> L'OSA che avvia una parte della produzione (in genere scarti di lavorazione o sottoprodotti) all'alimentazione animale deve essere registrato ai sensi del Reg.183/2005 sull'igiene dei mangimi</p> <p>L'OSA che avvia una parte dei sottoprodotti a base di latte all'alimentazione animale deve essere Registrato ai sensi del Reg.79/2005</p> <p>L'OSA deve sviluppare all'interno del piano di autocontrollo un procedura di gestione e dare evidenza dei controlli effettuati per garantire quanto previsto da tali norme</p>		

<b>6.8.2 SOTTOPRODOTTI DI O.A. E RIFIUTI - GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.8.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia che la gestione degli scarti , rifiuti, sottoprodotti di o.a (SOA) predisposta dall'OSA è igienicamente idonea e in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- non si rileva presenza di odori sgradevoli nei locali e spazi aziendali</li> <li>- non si rileva accumulo di rifiuti alimentari, SOA o scarti di lavorazione nei locali di deposito, lavorazione e confezionamento, in stato di decomposizione o di fermentazione tale da essere fonte di contaminazione per gli alimenti</li> <li>- il percorso e le modalità seguito per la loro eliminazione avviene in modo da evitare contaminazioni dirette o indirette degli alimenti</li> <li>- sono presenti registrazioni inerenti la produzione e l'invio degli scarti di lavorazione, dei rifiuti , dei SOA secondo i canali autorizzati, comprensive dei documenti attestanti l'avvenuto smaltimento</li> </ul>		
<p><b>6.8.2.2</b> Il sopralluogo evidenzia che i contenitori utilizzati per scarti, rifiuti e SOA risultano: adeguatamente identificati e/o facilmente distinguibili (tipologia e colore) da quelli utilizzati per le sostanze lavorate</p> <p>sono ubicati nei locali di deposito, lavorazione e confezionamento lontano dagli alimenti e sono a tenuta, chiudibili, oppure esiste un sistema di evacuazione (ad esempio sistema pneumatico di evacuazione) adatto allo scopo, tale da evitare contaminazione degli alimenti</p>		
<p><b>6.8.2.3</b> nei casi previsti (Reg. 183/05 e Reg. 79/05) la produzione e lo stoccaggio degli scarti di lavorazione e dei sottoprodotti destinati all'alimentazione degli animali viene gestita con modalità igienicamente idonee, sotto la responsabilità di un operatore qualificato. con garanzia di rintracciabilità</p>		



6.8.3 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO – PROGRAMMA	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
<p>Il programma di gestione dell'acqua potabile utilizzata all'interno degli stabilimenti prevede :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- l'individuazione della responsabilità</li><li>- la documentazione della provenienza delle acque ovvero: per acqua di acquedotto contratto di fornitura per acqua captata da approvvigionamento autonomo (pozzo,sorgente,acqua superficiale,galleria filtrante): estremi della concessione e documentazione tecnica delle opere di presa</li><li>- Indicazione del volume annuo di acqua utilizzata</li><li>- la planimetria dello stabilimento con tracciato della rete idrica interna ed evidenziazione delle tubazioni destinate ad acqua diversa da quella potabile,localizzazione degli eventuali impianti di stoccaggio e trattamento delle acque indicazione e numerazione dei punti di erogazione</li><li>- nel caso di presenza di impianto di trattamento/ potabilizzazione deve essere proceduralizzata la sua gestione/manutenzione</li></ul>		

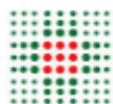
6.8.4 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO – APPLICAZIONE	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
<p>il sopralluogo ha permesso di verificare che :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- le tipologie di acque utilizzate nello stabilimento sono idonee rispetto agli usi cui sono destinate</li><li>- le condotte di acque aventi un diverso profilo di sicurezza rispetto all'acqua potabile sono chiaramente distinguibili e sono nettamente separate da quelle dell'acqua potabile, senza raccordi e possibilità di reflusso</li><li>- gli impianti di captazione , stoccaggio, e trattamento corrispondono a quanto previsto nel programma e sono correttamente gestiti</li><li>- la gestione/manutenzione dell'eventuale impianto di trattamento/ potabilizzazione è proceduralizzata</li><li>- i limiti di accettabilità individuati vengono rispettati e vi è l'evidenza dei controlli periodici e relativi esiti, in caso di non conformità sono state attuate le azioni correttive previste</li><li>- l'utilizzo di acqua riciclata ,di ghiaccio o vapore a diretto contatto con gli alimenti o comunque in grado di contaminarli o l'utilizzo di acqua per il raffreddamento di contenitori sigillati di prodotti alimentari</li></ul> <p>dopo il trattamento termico ,avvengono secondo le modalità previste e in modo da garantire l'assenza di ogni pericolo di contaminazione</p>		



**6.9 RINTRACCIABILITA' / RITIRO/ RICHIAMO**

<b>6.9.1 LOTTI / RINTRACCIABILITA' / RITIRO / RICHIAMO – PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.9.1.1</b> Esiste una procedura documentata ai fini della rintracciabilità degli alimenti prodotti :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- che permetta di disporre di un elenco aggiornato e dettagliato dei fornitori, dei clienti, dei trasportatori</li> <li>- che consenta di attribuire ed identificare i lotti di produzione che ponga in univoca correlazione materie prime ( imballaggi compresi ) e prodotti derivati, possibilmente assicurando la rintracciabilità interna.;</li> <li>- che permetta di risalire tempestivamente a prodotti che condividono lo stesso rischio sanitario</li> <li>- che consenta l'eventuale esclusione dei prodotti con limitazioni nell'ambito di commercializzazione ( es. : prodotti con additivi non consentiti in altri paesi..., vedi D.Lgs 209/96 "disciplina additivi alimentari e succ. mod.") o non idonei all'immissione sul mercato per motivi di sicurezza alimentare.</li> <li>- che preveda di conservare le registrazioni per un congruo periodo di tempo, non inferiore alla vita commerciale del prodotto o comunque in applicazione di norme più specifiche di natura sanitaria, fiscale, ecc.</li> <li>- che preveda una registrazione in grado di permettere di risalire al destinatario di ciascun prodotto immesso sul mercato (forniture/cliente, modalità/ mezzo di distribuzione)</li> <li>- che comprenda verifiche periodiche dell'efficacia del sistema</li> </ul>		
<p><b>6.9.1.2</b> Esiste una procedura per attuare il ritiro/richiamo di prodotti non conformi e che consenta di :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- identificare il lotto/partita del prodotto considerato</li> <li>identificare l'ambito di commercializzazione (nazionale, comunitario, export verso paesi terzi,)</li> <li>- provvedere all'immediato ritiro del prodotto dal mercato da lui fornito</li> <li>informare immediatamente l'AUSL territorialmente competente della quale si dispongono i relativi punti di contatto (indirizzo, numero di telefono fax e mail )</li> <li>- informare l'anello a monte, nel caso abbia motivi di ritenere che la non conformità scaturisca da un prodotto da lui fornito;</li> <li>- provvedere a richiamare il prodotto, quando altre misure non risultano sufficienti a conseguire un livello elevato di tutela della salute pubblica informandone il consumatore in maniera efficace, accurata e tempestiva dei motivi che lo hanno reso necessario.</li> <li>- comunicare all'autorità competente il completamento del ritiro/richiamo del prodotto</li> <li>- che preveda misure di gestione del prodotto ritirato</li> </ul>		
<p><b>6.9.1.3</b> Il programma per la rintracciabilità dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti prevede :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'attribuzione della responsabilità</li> <li>- il controllo in tutte le fasi</li> <li>- il ritiro/richiamo dei prodotti difettosi</li> </ul>		

<b>6.9.2 LOTTI / RINTRACCIABILITA' / RITIRO / RICHIAMO - GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p>Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa</li> <li>- i prodotti sono adeguatamente identificati in ogni fase del processo produttivo</li> <li>- nello stabilimento è sempre possibile individuare senza possibilità di errore i prodotti alimentari da quelli non più destinabili all'uso alimentare</li> </ul>		

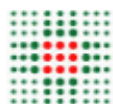


### 6.10 DEPOSITO E TRASPORTO

<b>6.10.1 TEMPERATURE, MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO-PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.10.1.1</b> E presente un programma prerequisito per il controllo delle temperature e prevede: - l'individuazione delle fasi di processo che prevedono il rispetto dei limiti di temperature (stoccaggio, lavorazione, trattamento termico, trasporto) - la definizione dei limiti di temperatura - l'elencazione e la descrizione degli strumenti di misura - le modalità di rilevamento e registrazione - le modalità di verifica periodica della funzionalità e di taratura degli strumenti di misurazione - le azioni correttive da adottare in caso di non conformità - la conservazione di documenti e registrazioni per un congruo periodo di tempo, non inferiore alla vita commerciale del prodotto		
<b>6.10.1.2</b> Il programma prerequisito gestione del magazzino è presente e prevede : - modalità di stoccaggio atte ad impedire la contaminazione diretta ed indiretta degli alimenti - modalità di stoccaggio atte ad impedire la contaminazione tra sostanze alimentari non trattate e prodotti finiti che hanno subito un trattamento - la conservazione nel rispetto dei requisiti di temperatura - le azioni correttive da adottare in caso di non conformità		
<b>6.10.2.3</b> il programma prerequisito gestione del trasporto è presente e prevede : - modalità di trasporto atte ad impedire contaminazione diretta ed indiretta degli alimenti e la loro conservazione nel rispetto dei requisiti di temperatura - che i prodotti alimentari sfusi liquidi, granulari o in polvere siano trasportati in vani di carico e/o contenitori/cisterne riservati al trasporto di prodotti alimentari riportante la dicitura «per prodotti alimentari» - il trasporto di altra merce in aggiunta ai prodotti alimentari o di differenti tipi di prodotti alimentari contemporaneamente, avviene unicamente in vani di carico e/o contenitori che sono atti a separare in maniera efficace i vari prodotti - i veicoli e/o i contenitori adibiti al trasporto di merci che non sono prodotti alimentari o di altri tipi di prodotti alimentari, devono essere accuratamente puliti tra un carico e l'altro per evitare il rischio di contaminazione - nei trasporti a temperatura controllata deve esserne consentito il controllo - la definizione dei requisiti di trasporto anche nel caso in cui è stata esternalizzata tale attività - le modalità di controllo del rispetto dei requisiti di trasporto fissati - le azioni correttive da adottare in caso di non conformità		

<b>6.10.2 TEMPERATURE - GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
Il sopralluogo evidenzia che: - la gestione del programma è conforme a quanto descritto dall'OSA a livello documentale - le temperature riscontrate, per quanto riguarda gli ambienti di lavorazione, strutture di deposito e prodotto sono conformi e rispondenti a quanto definito dall'OSA - i prodotti alimentari conservati o serviti a bassa temperatura sono raffreddati il più rapidamente possibile ad una temperatura che non provochi rischi per la salute - Lo scongelamento dei prodotti alimentari è effettuato in modo tale da ridurre al minimo il rischio di proliferazione di microrganismi patogeni o la formazione di tossine		

<b>6.10.3 MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO - GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.10.3.1</b> Il sopralluogo evidenzia che la gestione del magazzino è conforme a quanto previsto dalla normativa ed igienicamente idonea		
<b>6.10.3.2</b> Il sopralluogo evidenzia che dalla verifica sul campo la gestione del trasporto è igienicamente idonea e conforme alla normativa		



### 6.11 MATERIE PRIME SEMILAVORATI

#### 6.11.1 QUALIFICA FORNITORI - PROGRAMMA

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

##### Requisiti

##### Evidenze

Il programma prerequisito è presente e prevede:

- elenco aggiornato dei fornitori
- criteri di valutazione del fornitore e delle merci fornite
- verifiche (documentali, ispettive, strumentali, analitiche) da eseguire sui fornitori e sulle merci consegnate
- limiti di accettabilità
- frequenza dei controlli
- modalità di registrazione e documentazione dei controlli eseguiti e dei risultati
- azioni correttive da adottare in caso di non conformità
- l'OSA effettua i controlli sui fornitori previsti dal programma

#### 6.11.2 MATERIE PRIME/INGREDIENTI/SEMILAVORATI - PROGRAMMA

Giudizio  
Complessivo

SI  si  NO  no  NA

##### Requisiti

##### Evidenze

**6.11.2.1** E' presente un programma prerequisito per il controllo di materie prime, semilavorati, aromi, additivi, coadiuvanti tecnologici, che descrive:

- le verifiche da eseguire (documentali, ispettive, strumentali, analitiche, compreso il controllo delle date di scadenza, la gestione degli allergeni)
- I criteri di accettabilità
- La frequenza dei controlli
- Le modalità di registrazione e documentazione dei controlli eseguiti e dei risultati
- Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità

**6.11.2.2** Per le sostanze soggette a restrizioni di utilizzo (limiti di legge) è presente un programma prerequisito che preveda:

- individuazione delle responsabilità
- limiti di accettabilità
- modalità di controllo e verifica
- Le modalità di registrazione e documentazione dei controlli eseguiti e dei risultati
- Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità

**6.11.2.3** Aromi, additivi e coadiuvanti tecnologici utilizzati sono consentiti per i prodotti specifici e sono utilizzati nelle quantità ammesse

#### 6.11.3 MATERIE PRIME/INGREDIENTI/SEMILAVORATI - GESTIONE

Giudizio  
Complessivo

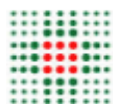
SI  si  NO  no  NA

##### Requisiti

##### Evidenze

Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA:

- è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa
- i prodotti sono adeguatamente identificati in ogni fase del processo produttivo

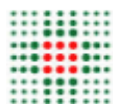


### 6.12 PRODOTTO FINITO ED ETICHETTATURA

<b>6.12.1 PRODOTTO FINITO/ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO - PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.12.1.1</b> E' presente un programma prerequisito per il controllo dei materiali per il confezionamento e l'imballaggio che prevede: - le verifiche da eseguire (documentali, ispettive, strumentali, analitiche.) - I criteri di accettabilità - La frequenza dei controlli - Le modalità di registrazione e documentazione dei controlli eseguiti e dei risultati - Le azioni correttive da adottare in caso di non conformità		
<b>6.12.1.2</b> L'OSA ha definito le caratteristiche chimico fisiche, microbiologiche, di conservazione e di vita commerciale dei prodotti finiti		
<b>6.12.1.3</b> Esiste ed è attuato un piano di campionamento sui prodotti finiti che preveda almeno l'esecuzione dei controlli stabiliti dal REG. 2073/2005. In caso di esito sfavorevole dei controlli per i criteri di sicurezza alimentare, eseguiti ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE, i prodotti alimentari sono stati ritirati/riciamati per essere avviati alla distruzione o al trattamento		
<b>6.12.1.4</b> Il laboratorio di prova è iscritto nel registro regionale e accreditato secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025		
<b>6.12.1.5</b> In caso di esito sfavorevole dei controlli chimici per ricerca di sostanze chimiche utilizzate nei processi di produzione o per sviluppo di sostanze tossiche nei processi di produzione o per presenza di allergeni, che possono costituire un grave pericolo per il consumatore i prodotti finiti è previsto il loro ritiro/riciamo per essere avviati alla distruzione o al trattamento		
<b>6.12.1.6</b> L'OSA gestisce l'etichettatura dei prodotti finiti		

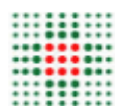
<b>6.12.2 PRODOTTO FINITO/ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO - GESTIONE</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>6.12.2.1</b> Il sopralluogo evidenzia che la gestione del programma predisposto dall'OSA : è conforme a quanto descritto a livello documentale e alla normativa i prodotti finiti sono adeguatamente etichettati		
<b>6.12.1.2</b> il sopralluogo evidenzia che l'OSA utilizza materiale di confezionamento ed imballaggio : - Idoneo per venire a contatto con gli alimenti - Immagazzinato in modo tale da evitarne la contaminazione - Monouso o lavabile e disinfettabile se reimpiegato		

<b>6.12.3 MARCHIATURA D'IDENTIFICAZIONE*</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<b>* Solo per stabilimenti riconosciuti</b> <b>6.12.3.1</b> .Il programma prerequisito è presente e prevede: - che il marchio di identificazione apposto sia sui prodotti in entrata (ove previsto), che sui prodotti finiti , sia leggibile, indelebile e completo degli elementi previsti dai regolamenti ( codice ISO del paese, numero di riconoscimento , sigla CE racchiusi in un contorno ovale) - Che tutti i prodotti prima di lasciare lo stabilimento riportino il marchio di identificazione - Le modalità di gestione dei materiali riportanti il marchio di identificazione (fascette, etichette, sigilli, materiali di confezionamento, timbri)		
<b>6.12.3.2</b> Il sopralluogo evidenzia la corretta gestione del programma di applicazione del marchio		



**6.13 PIANO AUTOCONTROLLO/HACCP**

<b>6.13.1 PIANO AUTOCONTROLLO / HACCP (ADEGUATEZZA PIANO) - PROGRAMMA</b>	<b>Giudizio Complessivo</b>	<b>SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/></b>
<b>Requisiti</b>	<b>Evidenze</b>	
<p><b>6.13.1.1</b> E' presente una procedura permanente (manuale di autocontrollo) basata sui principi HACCP e, se l'operatore del settore alimentare ha fatto riferimento ad un manuale di corretta prassi, tale manuale è stato approvato a livello nazionale o comunitario</p>		
<p><b>6.13.1.2 Fasi preliminari</b> : Nel Piano:            - è esplicitato il mandato della direzione; - è stato formalizzato il gruppo di lavoro            - Sono stati predisposti dei programmi prerequisito; - Il Piano HACCP ricomprende tutte le produzioni dello stabilimento; - Sono disponibili le descrizioni di tutti i prodotti fabbricati e delle loro destinazioni d'uso.            Le descrizioni dei prodotti sono complete e comprendono:            - denominazione del prodotto; - composizione e caratteristiche chimico-fisiche; - criteri microbiologici o chimici ufficiali applicabili; - condizionamento ed imballaggio (condizionamento ermetico, sottovuoto, atmosfera protettiva; descrizione materiali); - etichettatura comprensiva delle istruzioni d'uso; - shelf-life - conservabilità (incluse le possibili alterazioni); -modalità di conservazione, di immagazzinamento e di distribuzione; uso previsto (ulteriore lavorazione, vendita al consumatore finale, ecc.); - modalità di utilizzo (per esempio: "da consumarsi previa cottura"); - identificazione dei gruppi di consumatori ai quali è destinato il prodotto, con particolare riferimento ad eventuali popolazioni "sensibili"            - I diagrammi di flusso sono disponibili e corrispondono alla realtà aziendale</p>		
<p><b>6.13.1.3 PRINCIPI HACCP_Principio 1:</b> condurre un'analisi dei pericoli            - Sono stati elencati i potenziali pericoli biologici, chimici e fisici prevedibili            - E' stata definita la significatività dei pericoli potenziali in base alla valutazione del rischio ed alla gravità di ciascun pericolo            - E' stata eseguita la valutazione sulla possibilità di gestione dei pericoli significativi attraverso i prerequisiti implementati (GMP, SOP, SSOP)</p>		
<p><b>6.13.1.4 PRINCIPI HACCP_Principio 2:</b> identificazione dei critical control points (CCP)            Sono stati identificati i Punti di Controllo Critici nella fase o nelle fasi in cui il controllo stesso si rivela essenziale per prevenire o eliminare un pericolo o ridurlo a livelli accettabili</p>		
<p><b>6.13.1.5 PRINCIPI HACCP_Principio 3:</b> fissazione dei limiti critici            i limiti critici: - sono stati stabiliti, - sono appropriati, misurabili, pertinenti, - soddisfano i parametri di legge se questi ultimi sono esistenti</p>		
<p><b>6.13.1.6 PRINCIPI HACCP_Principio 4:</b> definizione delle procedure di monitoraggio            Sono state stabilite procedure di monitoraggio nei CCP che prevedono :            - il responsabile, - una frequenza ( tale da consentire in caso di non conformità la gestione del prodotto), - la modalità di esecuzione, le registrazioni e la loro archiviazione</p>		
<p><b>6.13.1.7 PRINCIPI HACCP_Principio 5:</b> definizione delle azioni correttive            Per ogni CCP è stato individuato:            - la causa della deviazione, - Il trattamento della non conformità sul prodotto , - Le azioni correttive sul processo , - il ripristino della funzionalità del processo</p>		
<p><b>6.13.1.8 PRINCIPI HACCP_Principio 6:</b> definizione delle procedure di verifica            Sono state stabilite procedure per la verifica del monitoraggio dei CCP che comprendono:            - le responsabilità, - la revisione delle registrazioni del monitoraggio, - il controllo delle modalità di esecuzione del monitoraggio , - l'osservazione e/o la misurazione diretta di parametri            - il controllo dell'affidabilità degli strumenti di misura, - la definizione di azioni correttive in caso non conformità</p>		
<p><b>6.13.1.9 PRINCIPI HACCP_Principio 6:</b> definizione delle procedure di verifica            Sono state stabilite procedure per la verifica del Piano HACCP che comprendono :            - le responsabilità, - il riesame degli esiti delle verifiche sui CCP, - il riesame delle non conformità            - il riesame delle prove per verificare il rispetto dei criteri di sicurezza alimentare e, se del caso, dei criteri di igiene del processo attuate ai sensi Regolamento 2073/2005/CE, - la definizione di azioni correttive in caso non conformità</p>		
<p><b>6.13.1.10 PRINCIPI HACCP_Principio 7:</b> definizione delle procedure di registrazione            E' presente la documentazione permanente del Piano HACCP ( manuale, procedure, istruzioni operative, ecc.)</p>		
<p><b>6.13.1.11 PRINCIPI HACCP_Principio 7:</b> definizione delle procedure di registrazione            Nel Piano sono state previste le registrazioni per documentare le attività di monitoraggio e verifica e le azioni correttive adottate (documentazione temporanea)</p>		



### 6.14 PIANO AUTOCONTROLLO/HACCP IMPLEMENTAZIONE

6.14.1 VERIFICA DELLA DOCUMENTAZIONE - GESTIONE	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
<b>Monitoraggio</b> 6.14.1.1 Le registrazioni relative al monitoraggio dei CCP sono correttamente compilate e riportano: - l'indicazione del CCP al quale si riferisce l'attività di monitoraggio - la data e l'ora di rilevazione - la firma o la sigla di chi ha eseguito la rilevazione		
<b>Azioni correttive</b> 6.14.1.2 Le registrazioni dei trattamenti di non conformità di prodotti e delle azioni correttive sui processi riportano: - la descrizione della non conformità rilevata, - il responsabile dell'applicazione - la descrizione delle modalità e dei provvedimenti intrapresi - le misure adottate nei confronti dei prodotti fabbricati durante la deviazione del CCP (nel tempo in cui il CCP non era sotto controllo). e sono correttamente aggiornate ed archiviate		
<b>Verifiche</b> 6.14.1.3 Le registrazioni relative alle verifiche dei CCP sono presenti e comprendono: le verifiche del monitoraggio dei CCP		
<b>Validazione del piano</b> 6.14.1.4 Il piano HACCP è stato sottoposto a validazione : - iniziale - dopo la sua implementazione con compilazione di un verbale di validazione		
<b>Revisione</b> 6.14.1.4 Il piano HACCP è stato sottoposto a revisione : Periodica (almeno annuale) nel caso siano state apportate modifiche di rilievo ai processi, alle attrezzature e agli impianti nel caso di ripetuti esiti sfavorevoli dei controlli microbiologici eseguiti ai sensi del Regolamento 2073/2005/CE		

6.14.2 VERIFICA SUL POSTO E RILIEVI STRUMENTALI - GESTIONE	Giudizio Complessivo	SI <input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> NA <input type="checkbox"/>
Requisiti	Evidenze	
6.14.2.1 Il sopralluogo evidenzia, eventualmente anche con l'esecuzione di rilievi strumentali, che l'OSA, nella applicazione del programma di autocontrollo, garantisce: - coerenza/rispetto dei diagrammi di flusso, - individuazione dei CCP e loro gestione, - modalità di monitoraggio, - modalità di verifica, - modalità di intervento in caso di non conformità (intervento immediato, azione correttiva, azione preventiva) - utilizzo e gestione degli strumenti di misurazione (compresa taratura), - conferma dell'effettiva applicazione del sistema documentale predisposto dalla ditta		
6.14.2.2 Il sopralluogo evidenzia che il personale addetto alle attività di monitoraggio e verifica, esegue correttamente i rilievi strumentali previsti quali: - rilievi termometrici - verifica dati produttivi - osservazione diretta degli operatori		