

**Protocollo Tecnico per la “Categorizzazione del rischio” degli Operatori del Settore Alimentare (OSA) in Emilia - Romagna ai fini dell’organizzazione del controllo ufficiale**

**Categorizzazione del rischio OSA del comparto degli alimenti di competenza di SVET e SIAN**

**Documento approvato dalla Conferenza Regione/AUSL del 22.11.2012**

## INDICE

1. I riferimenti legislativi della categorizzazione del rischio ai fini del controllo ufficiale .....	3
2. I controlli ufficiali di sicurezza alimentare nel Sistema Sanitario Regionale dell'Emilia-Romagna .....	5
3. Definizione dei principi di categorizzazione del rischio degli OSA in Regione Emilia-Romagna .....	6
4. Categorizzazione regionale degli Stabilimenti riconosciuti ai sensi del Reg.853/04 .....	7
4.1 Definizione della categoria di rischio delle attività produttive .....	7
4.2. Definizione dell'entità produttiva .....	8
4.3 Livello regionale di controllo ufficiale negli impianti riconosciuti.....	8
4.4 Criteri per la modulazione del livello di controllo ufficiale (ricategorizzazione) .....	9
4.5. Determinazione del livello di controllo ufficiale su OSA.....	10
4.6 Fase di prima applicazione.....	10
4.7 Casi particolari.....	11
5. Categorizzazione regionale delle Attività Registrate ai sensi del Reg.852/04. ....	12
5.1 Lo Standard regionale di controllo ufficiale degli Impianti registrati. ....	13
6. Criteri per la pianificazione annuale dell'attività di AUDIT su OSA presso i servizi SIAN – SVET .....	15
7. Glossario .....	16
8. Bibliografia.....	17
Allegato 1 .....	18
Allegato 2 .....	23
Allegato 3 .....	26
Allegato 4 .....	28
Allegato 5 .....	38
9. Appendice.....	40

# **1. I riferimenti legislativi della categorizzazione del rischio ai fini del controllo ufficiale**

Il Regolamento (CE) 882/04 "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", assegna agli Stati Membri la responsabilità della attuazione del sistema di controllo ufficiale sugli Operatori del Settore Alimentare (OSA) e dei Mangimi (OSM).

Al contempo il Regolamento stabilisce la "ratio" con cui deve essere organizzato ed effettuato il controllo ufficiale, disponendo che : "i controlli ufficiali siano eseguiti periodicamente, in base ad una valutazione dei rischi e con frequenza appropriata".

La categorizzazione del rischio di un OSA/OSM, costituisce la base per definire una "appropriata" frequenza di controllo come attività di base programmata.

L'attività che ne deriva non è ovviamente esaustiva della programmazione del controllo ufficiale che viene effettuata a livello locale; questo documento non contempla infatti le attività dei servizi effettuata su richiesta dell'operatore del settore alimentare o da altre amministrazioni o in casi di emergenza.

Inoltre le AUSL della Regione Emilia – Romagna dovranno tenere conto di particolari realtà produttive e/o di singole imprese peculiari per produzione e/o di un particolare contesto territoriale pianificando specifici programmi di lavoro ed interventi di controllo mirati.

Ai fini della valutazione dei rischi, e della successiva stima della frequenza appropriata dei controlli ufficiali, il Regolamento CE 882/04 indica gli aspetti che devono essere presi in considerazione dalla Autorità Competenti (AC), che sono riassunti nei seguenti punti:

- a) Tener conto dei rischi identificati associati con gli animali, con i mangimi o con gli alimenti, con le aziende del settore dei mangimi e degli alimenti, con l'uso dei mangimi o degli alimenti o con qualsiasi trasformazione, materiale, sostanza, attività o operazione che possano influire nella sicurezza dei mangimi o degli alimenti, sulla salute o sul benessere degli animali;
- b) Tener conto dei dati precedenti relativi agli operatori del settore dei mangimi e degli alimenti per quanto riguarda la conformità alla normativa in materia di mangimi e di alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali;
- c) Tener conto dell'affidabilità dei propri controlli già eseguiti;
- d) Tener conto di qualsiasi informazione che possa indicare un'eventuale non conformità.

Il Reg.(CE) 852/04 "sull'igiene dei prodotti alimentari" all'art. 1 (ambito di applicazione) stabilisce le norme generali in materia di igiene dei prodotti alimentari destinate agli operatori del settore alimentare che si applicano a tutte le fasi della produzione, della trasformazione e della distribuzione di alimenti, fermi restando requisiti più specifici relativi all'igiene degli alimenti.

Tali requisiti più specifici sono riportati nel Reg.CE853/04 "che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale", specificando all'art. 1 (ambito di applicazione) che dette norme integrano quelle previste dal Reg. (CE) 852/04 e si applicano ai prodotti di origine animale trasformati e non. Il regolamento prevede inoltre per specifiche attività di produzione di alimenti di origine Animale l'obbligo del riconoscimento, modalità autorizzativa diversa dalla semplice registrazione prevista per le attività che ricadono esclusivamente nel campo di applicazione del Reg.CE852/04.

Infine, il Reg. (CE) 854/04 "norme specifiche per l'organizzazione dei controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano", che come riportato all'art. 1 comma 2 " si applica soltanto per le attività e le persone alle quali si applica il Reg. (CE) 853/04, stabilisce compiti specifici per l'Autorità Competente, pur lasciando impregiudicata la responsabilità legale degli OSA.

Il Ministero del lavoro salute e politiche sociali ha fornito indicazioni sugli aspetti di definizione dei rischi e delle collegate frequenze di controllo con nota n° DGSAN/3/3268/P del 31.05.2007, relativa a "Linee guida per il controllo ufficiale ai sensi dei Regolamenti (CE) 854 e 882/04".

La Regione Emilia-Romagna aveva a sua volta prodotto un modello di riferimento per la categorizzazione del rischio degli OSA e OSM, trasmessi con nota n° ASS/VET/05/44078 del 30.12.2005.

## **2. I controlli ufficiali di sicurezza alimentare nel Sistema Sanitario Regionale dell'Emilia-Romagna**

Il Regolamento (CE) 853/04 ed il Regolamento (CE) 854/04 che stabiliscono "norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano" definiscono i metodi e le tecniche di controllo che le AC devono utilizzare nell'esecuzione dei controlli ufficiali: verifiche, ispezione, audit, monitoraggio, sorveglianza, campionamento ed analisi.

Con la Delibera di Giunta n° 2035/05 la Regione Emilia-Romagna ha attivato uno specifico percorso regionale per la ridefinizione e lo sviluppo delle modalità di applicazione dei controlli ufficiali in linea con quanto previsto dai regolamenti comunitari.

Il sistema proposto dalla Regione Emilia-Romagna innova le modalità di esecuzione dei controlli ufficiali ridefinendo sia gli strumenti per la conduzione dell'attività di ispezione e audit sia le modalità per la valutazione e gestione degli esiti del controllo ufficiale.

In tale contesto caratterizzato dal coinvolgimento operativo di tutti gli operatori addetti al controllo ufficiale, sono state elaborate ed adottate, su tutto il territorio regionale, numerose procedure specifiche applicative del controllo ufficiale. In tali procedure è stato definito l'elenco dei controlli che i servizi competenti delle AUSL devono effettuare secondo schemi e priorità preordinati, ma dipendenti dal contesto produttivo dove vengono applicati.

Inoltre allo scopo di conferire al controllo ufficiale caratteristiche di efficacia ed uniformità, la Regione ha definito un percorso di formazione ed addestramento per il personale addetto ai controlli ufficiali sulla sicurezza alimentare.

La Regione Emilia-Romagna considera un valore irrinunciabile assicurare l'applicazione dei controlli ufficiali secondo modalità consone al territorio e al contesto produttivo, e a tal proposito, constatando che le imprese alimentari soggette a controllo presentano caratteristiche di difformità con problematiche e livelli di rischio igienico sanitario scarsamente riconducibili a modelli predefiniti ha emanato la Delibera n. 1869 del 17.11.2008 che fornisce delle linee guida tecniche per l'applicazione dell'autocontrollo con procedura semplificata del sistema HACCP da parte delle piccole imprese.

### **3. Definizione dei principi di categorizzazione del rischio degli OSA in Regione Emilia-Romagna**

L'attività di ricerca specifica posta in atto negli ultimi anni da autorevoli Enti Internazionali e Organizzazioni Governative, i cui atti sono stati utilizzati dalla Regione Emilia-Romagna per l'implementazione del nuovo sistema di categorizzazione del rischio delle imprese alimentari, ha confermato che esso deve essere predisposto in funzione del tipo di rischio che deriva dalla specifica attività svolta dall'operatore stesso lungo la filiera alimentare. Per un approfondimento ulteriore si riportano in appendice gli elementi caratterizzanti della bibliografia consultata.

Con questa nuova impostazione metodologica la Regione Emilia-Romagna intende valutare preliminarmente il livello di rischio relativo alla sicurezza alimentare di ogni tipologia di attività produttiva e lascia invariata ai Servizi SIAN e SVET delle AUSL la responsabilità di applicare il risultato di tale studio alle aziende alimentari che operano sul territorio di competenza secondo i criteri e i range di variabilità di seguito esplicitati.

Infatti i servizi delle AUSL detengono la responsabilità dell'effettuazione dei controlli ufficiali secondo un approccio ispettivo che :

- valuti e si focalizzi sulla eliminazione/riduzione dei fattori di rischio riconosciuti responsabili di MTA, operata dal OSA/OSM nei sui sistemi produttivi;
- verifichi il controllo attivo di questi rischi da parte dell'impresa, mediante l'ispezione delle attività produttive operate dall'OSA/OSM;
- stabilisca una "classificazione del livello di rischio" delle tipologia di attività svolta nelle aziende alimentari.

Applicando tale sistema ad ogni azienda alimentare, è così possibile programmare l'attività di controllo ufficiale definendo la natura, la quantità e la frequenza dei controlli sulla base di elementi predefiniti, oggettivi e confrontabili secondo criteri di appropriatezza ed efficacia.

## 4. Categorizzazione regionale degli Stabilimenti riconosciuti ai sensi del Reg.853/04

Per quanto riguarda le aziende soggette a riconoscimento ai sensi del Reg. (CE) 853/04 la categorizzazione del rischio è stata analizzata in relazione alla singola tipologia/attività produttiva esercitata e all'entità produttiva che la caratterizza.

Per garantire l'uniforme applicazione del modello proposto sul territorio regionale è necessario che i Servizi Veterinari operino una preliminare revisione degli atti di riconoscimento in possesso delle aziende alimentari per verificare la coerenza con la Determina 9223/08 e con la nota esplicativa prot.PG/2010/197005 del 2 agosto 2010 con oggetto "Problematiche relative alla classificazione delle attività al fine della registrazione e riconoscimento degli stabilimenti degli alimenti di origine animale".

### 4.1 Definizione della categoria di rischio delle attività produttive

L'attribuzione di una categoria di rischio alle diverse tipologia/attività produttiva riportate nell' [Allegato 1](#), coerente con la definizione degli stabilimenti adottato dalla commissione europea e con lo schema di rendicontazione annuale delle attività di controllo ufficiale richiesto dalla Regione Emilia-Romagna, è stata effettuata a seguito di una valutazione che tiene conto dei principali criteri individuati nei documenti della FAO <sup>1</sup> allo scopo di definire modalità di controllo degli alimenti basate sul rischio. Tali criteri sono :

- a. il prodotto alimentare con le sue caratteristiche è ottenuto dal processo applicato presso specifiche attività produttive (sezionamento carni, trasformazione latte ecc.). Per la valutazione del rischio associato al prodotto la Regione si è avvalsa di una recente pubblicazione scientifica <sup>2</sup> che, tenendo conto dei fattori intrinseci legati al prodotto, della tecnologia di produzione e dei criteri di gestione dell'autocontrollo, dimensiona le diverse categoria di "rischio prodotto" esprimendole con valori numerici che identificano il rischio prodotto come associato all'attività produttiva
- b. il processo utilizzato per ottenere i prodotti alimentari. La valutazione del rischio processo è stata effettuata stimando la capacità del processo stesso di eliminare, ridurre a un livello accettabile o mantenere invariato il pericolo individuato. Anche tale proprietà è stata espressa con un coefficiente numerico. [Allegato 5](#).

Il rischio complessivo connesso ad ogni tipologia/attività produttiva si ottiene moltiplicando il Rischio Prodotto e il Rischio Processo e può assumere valori continui variando da 0 a 6.

---

<sup>1</sup>FAO "Risk based food inspection manual", Rome 2008 – FAO food and nutrition paper 89

<sup>2</sup> Paparella, Piumi, Quintavalla, Serio, La Valutazione del rischio di prodotto classificazione degli stabilimenti alimentari, ecod 2009.

Pertanto le categorie di rischio Alta, Media e Bassa sono attribuite in relazione ai valori ottenuti secondo il prospetto seguente:

**Tabella 1** Categoria di “rischio complessivo”

Valori rischio complessivo (rischio prodotto X rischio processo)	Categoria di rischio corrispondente
0-2	Bassa
2-4	Media
4-6	Alta

Nell'[Allegato 1](#) è riportato, in dettaglio, il risultato dell'applicazione del metodo di valutazione a tutte le attività riconosciute.

## 4.2. Definizione dell'entità produttiva

Il criterio Entità produttiva, viene espresso in due gradazioni: bassa produzione (BP) e alta produzione (AP).

Per l'individuazione del valore limite che definisce e separa le due categorie sono stati presi a riferimento sia il D.L.vo 194/08, sia i dati esperienziali e statistici pregressi e riportati in questa prima fase applicativa nell' [Allegato 1](#).

## 4.3 Livello regionale di controllo ufficiale negli impianti riconosciuti

Il livello regionale di controllo ufficiale (LiRCU) sugli impianti riconosciuti viene determinato in relazione alla valutazione del rischio complessivo e all'entità produttiva delle aziende da sottoporre a controllo.

Pertanto il livello di controllo ufficiale viene, espresso come numero di verifiche da pianificare, viene determinato in funzione sia della categoria di rischio attribuita (Alto, Medio, Basso) sia della capacità produttiva dell'impianto (entità produttiva alta/bassa).

Le verifiche da applicare nel corso dell'attività di controllo ufficiale sono quelle previste dalle procedure regionali di controllo e compendiate nella schede del controllo ufficiale (SCU) regionale e riportate in [Allegato 3](#). Quelle definite “programma” sono orientate ad acquisire valutazioni sugli aspetti autorizzativi, strutturali e sulle procedure predisposte dall'OSA. Le altre definite “gestionali” risultano invece specificatamente finalizzate alla verifica dell'attuazione e della modalità di implementazione di tali procedure nell'impianto.

Nel presente modello di categorizzazione, il Livello Alta Produzione si differenzia da quello a Bassa Produzione in quanto prevede l'esecuzione di un numero maggiore di verifiche gestionali.

Lo schema del livello regionale di controllo, applicabile alle categorie di stabilimenti riconosciuti, è riportato [nell'allegato 4](#) . In esso sono riportati il numero di verifiche previste in funzione della categoria di rischio attribuita ad ogni attività produttiva (sez da 0 a XV) per stabilimenti a Bassa Produzione (LiRCU\_BP)

Qualora l'impianto appartenga alla categoria ad alta produzione (AP) deve essere preso in considerazione il livello minimo di controlli come da tabelle allegato 4, incrementando di una unità ciascuna verifica “gestionale”.

Nell'ambito della programmazione del Piano di Lavoro (di Servizio, individuale) a livello di AUSL possono essere previste modalità per suddividere le verifiche/ispezioni previste da questo documento, in diversi momenti di controllo ufficiale (frequenze di accesso).



## 4.4 Criteri per la modulazione del livello di controllo ufficiale (ricategorizzazione)

Il sistema regionale di controllo ufficiale su OSA già prevede che a seguito del riscontro di non conformità minori (si,no) e maggiori (NO), vengano effettuati interventi di controllo supplementari (follow up) tesi a verificare la capacità dell'OSA di riportare sotto controllo il proprio processo produttivo. Nel caso questo non succeda, sono previsti interventi coattivi quali sospensioni dell'attività produttiva, sanzioni, denunce ecc.

Il significato della rivalutazione periodica degli impianti riconosciuti è quello di tenere conto della maggiore o minore affidabilità dimostrata dall'OSA, per modificare in riduzione od in aumento il livello di controllo ufficiale programmato su base periodica.

Pertanto gli esiti del controllo devono essere valutati in funzione della "importanza", ai fini della sicurezza alimentare, della tipologia e della fase del processo produttivo dell'OSA oggetto di indagine.

A questi fini il presente modello individua tra le ispezioni/verifiche previste, quelle rivolte al controllo su "Rintracciabilità" e "HACCP" come quelle che rivestono particolare importanza. Infatti il riscontro della mancanza totale del requisito, per queste verifiche /ispezioni viene considerato elemento che sottrae affidabilità al sistema nel suo complesso. Queste verifiche sono contrassegnate con il simbolo (KO) nel prospetto di cui all'[Allegato 3](#).

Pertanto, il Servizio Veterinario competente opera la riclassificazione delle imprese alimentari, oggetto di controllo ufficiale, in ragione dei risultati dei controlli operati, mediante la conferma, l'incremento o la riduzione del livello dei controlli, secondo il seguente schema:

1) Conferma del livello di controllo.

Nel caso in cui il controllo ufficiale evidenzi nel corso dell'anno:

- solo situazioni di piena conformità (SI) oppure
- non conformità minori (si) oppure
- fino a 5 non conformità minori (no), oppure
- fino a 2 non conformità minori (no) in verifiche KO

si mantiene il livello di controllo assegnato.

2) Incremento del livello di controllo.

Nel caso in cui il controllo ufficiale evidenzi nel corso dell'anno:

- più di 5 non conformità maggiori o minori (no) in verifiche non "KO" oppure
- più di 1 non conformità maggiore (NO) in verifiche "K.O." oppure
- più di 2 non conformità minori (no) in verifiche KO,

verrà applicato, nell'anno successivo, un livello di controllo più elevato (per es. da Minimo a Standard, o da Standard a Massimo ).

3) Riduzione del livello di controllo.

Nel caso in cui il controllo ufficiale evidenzi nel corso dell'anno,

- l'assenza di non conformità maggiori (NO) e minori (no)

Nella valutazione di tale periodo le AUSL possono tenere conto dei dati ottenuti negli anni di applicazione del precedente sistema di categorizzazione degli impianti.

La seguente tabella riassume lo schema di categorizzazione del presente modello.

**Tabella 2** Rideterminazione del "livello dei controlli"

Controllo operato	Valutazione NC delle verifiche eseguite			Nuovo livello di controllo a cui assoggettare l'impianto
	(NO/no)	NO (tipo KO)	no (tipo KO)	
Totale delle verifiche eseguite	•5	0	•2	<b>CONFERMA</b>
	> 5	1	>2	<b>INCREMENTO</b>
	0	0	0	<b>RIDUZIONE</b>

#### 4.5. Determinazione del livello di controllo ufficiale su OSA

Con periodicità almeno annuale, i Servizi Veterinari ridefiniscono il livello di controllo ufficiale assegnato ad ogni stabilimento sulla base delle indicazioni riportate nel presente documento

Si potranno verificare situazioni in cui è possibile mantenere, aumentare o ridurre il livello di controllo ufficiale.

Queste variazioni di livello di controllo, si concretizzano con l'esecuzione di un maggiore o minore numero delle 14 verifiche gestionali, rispetto al livello di provenienza proprio dell'impianto (alta o bassa produzione e precedente categorizzazione operata).

Nella seguente tabella sono riassunte le variazioni dei controlli, in diminuzione o in aumento, rispetto al livello iniziale dell'impianto (standard):

**Tabella 3** Frequenze del "livello dei controlli"

Cat.Rischio	Bassa Produzione			Alta Produzione		
	Minimo	Standard	Massimo	Minimo	Standard	Massimo
<b>B</b>	<b>32</b>	<b>46</b>	<b>60</b>	<b>46</b>	<b>60</b>	<b>74</b>
<b>M</b>	<b>46</b>	<b>60</b>	<b>74</b>	<b>60</b>	<b>74</b>	<b>88</b>
<b>A</b>	<b>60</b>	<b>74</b>	<b>88</b>	<b>74</b>	<b>88</b>	<b>102</b>

#### 4.6 Fase di prima applicazione

I Servizi che applicano per la prima volta questo modello di categorizzazione devono inserire i loro impianti in funzione della alta o bassa produzione nella frequenza "Standard" di cui alla tabella n° 3.

Qualora un Servizio abbia già attribuito le categorie di rischio adottando il precedente sistema regionale, può mantenere la classe di rischio attribuita adeguando il numero delle verifiche a questo modello.

## 4.7 Casi particolari

Nella programmazione e gestione dei controlli ufficiali si deve tener conto che vi sono situazioni complesse quali:

### **Lavorazione su più turni**

Negli impianti che lavorano su più turni i servizi veterinari possono discrezionalmente, apportare incrementi al numero delle verifiche programmate secondo criteri di appropriatezza e non ridondanza.

### **Stabilimenti nei quali si svolgono più attività produttive riconosciute**

In questi casi possono, preliminarmente alla programmazione, essere identificate le tipologie/attività produttive principali (quella a maggior rischio igienico-sanitario o in caso di rischio di analoga entità quella quantitativamente preponderante) e quelle annesse. In queste ultime il numero delle verifiche può essere progressivamente ridotto discrezionalmente fino ad un minimo di 1 per ogni tipo di verifica applicabile.

### **Aziende che effettuano più tipologia/attività produttiva comprese nelle sezioni VI, VII, VIII e IX**

Nel caso in cui un'azienda effettui diverse produzioni ricomprese nella stessa tipologia di attività di cui alla sezione VI, VII, VIII o IX, (c.d. plurilinea), per la definizione del livello di controllo complessivo può essere considerata quella a maggior livello di rischio.

### **Aziende che lavorano in maniera discontinua o su base stagionale**

Nei casi in cui una parte o tutta l'attività produttiva venga effettuata in maniera discontinua (meno di 3 giorni la settimana) o su base stagionale, il livello complessivo delle verifiche da attuare ai fini del controllo ufficiale, si ottiene riducendone il numero discrezionalmente fino ad un minimo di 1 per ogni tipo di verifica applicabile.

### **Aziende che presentano tipologia/attività produttiva riconosciute e registrate nella stessa azienda**

In questi casi la programmazione delle verifiche complessive deve risultare dalla stesura di un piano di lavoro congiunto tra i Servizi SIAN e SVET che tenga conto delle competenze interessate.

## 5. Categorizzazione regionale delle Attività Registrate ai sensi del Reg.852/04.

Il livello regionale di controllo ufficiale (LiRCU) sugli impianti registrati viene determinato in relazione alla valutazione del rischio complessivo e all'entità produttiva delle aziende da sottoporre a controllo.

Le verifiche da applicare nel corso dell'attività di controllo ufficiale sono quelle riportate nelle schede del controllo ufficiale (SCU), per quanto applicabili alle diverse attività.

Nell'ambito della programmazione del Piano di Lavoro (di Servizio, individuale) a livello di AUSL possono essere previste modalità per suddividere le verifiche/ispezioni previste da questo documento, in diversi momenti di controllo ufficiale (frequenze di accesso).

L'attribuzione di una categoria di rischio alle diverse tipologia/attività produttiva riportate nell' [Allegato 2](#), coerente con lo schema di rendicontazione annuale delle attività di controllo ufficiale richiesto dalla Regione Emilia-Romagna, è stata effettuata a seguito di una valutazione che tiene conto dei principali criteri individuati nei documenti della FAO <sup>3</sup> allo scopo di definire modalità di controllo degli alimenti basate sul rischio. Tali criteri sono :

- a. il prodotto alimentare con le sue caratteristiche. Per la valutazione del rischio associato al prodotto la Regione si è avvalsa di una recente pubblicazione scientifica <sup>4</sup> che, tenendo conto dei fattori intrinseci legati al prodotto, della tecnologia di produzione e dei criteri di gestione dell'autocontrollo, dimensiona le diverse categoria di "rischio prodotto" esprimendole con valori numerici che identificano il rischio prodotto come associato all'attività produttiva
- b. il processo utilizzato per ottenere i prodotti alimentari. La valutazione del rischio processo è stata effettuata stimando la capacità del processo stesso di eliminare, ridurre a un livello accettabile o mantenere invariato il pericolo individuato. Anche tale proprietà è stata espressa con un coefficiente numerico. [Allegato 5](#).

Inoltre si è tenuto conto della tipologia di produzione (deperibilità a meno dei prodotti) e per determinate tipologie produttive del grado di "sensibilità" dell'utenza. [Allegato 2](#).

Moltiplicando il Rischio Prodotto e Rischio Processo si ottiene un parametro numerico che è in rapporto di proporzionalità diretta con la categoria di rischio connessa con le attività registrate.

La dimensione di tale parametro assume valori continui variando da 0 a 6. Pertanto le categorie di rischio Alta, Media e Bassa sono attribuite in relazione ai valori ottenuti secondo quanto riportato nella Tabella 1 Categoria di "rischio complessivo".

La categoria di rischio così definita insieme alla valutazione dell'entità produttiva è funzionale alla standardizzazione del controllo ufficiale.

La valutazione dell'entità produttiva

Per attività registrate di trasformazione, lavorazione, confezionamento, la frequenza del controllo deve tener conto anche del volume della produzione. A questo fine si possono agevolmente utilizzare i dati produttivi acquisiti ai fini dell'applicazione del D.L.vo 194/08 [Allegato 2](#).

---

<sup>3</sup>FAO "Risk based food inspection manual", Rome 2008 – FAO food and nutrition paper 89

<sup>4</sup> Paparella, Piumi, Quintavalla, Serio, La Valutazione del rischio di prodotto classificazione degli stabilimenti alimentari, ecod 2009.

## 5.1 Lo Standard regionale di controllo ufficiale degli Impianti registrati.

Ad ogni attività registrata viene attribuito il livello di controllo (standard), come previsto dal modello regionale per quella attività.

Periodicità delle verifiche

Nelle attività registrate deve essere garantita l'effettuazione delle verifiche previste dalla SCU. Alle attività viene assegnato un livello minimo di controllo omogeneo per categoria (comparto), definito su base regionale che si rapporta con le frequenze standardizzate, stabilite in base al rischio:

- **Quinquennale (0,20)**
- **Quadriennali (0,25)**
- **Triennali (0,33)**
- **Biennali (0,5)**
- **Annuali (1,0)**
- **Semestrali (2,0)**

Modulazione dell'applicazione dei controlli ufficiali in base all'esito delle verifiche ispettive: in questa prima fase applicativa, è opportuno prevedere solo un eventuale incremento del numero delle verifiche a seguito di esiti sfavorevoli (follow-up).

Casi particolari: l'attività di controllo ufficiale presso un OSA è impostata sulla singola tipologia/attività produttiva esercitata. Ciò premesso nella programmazione e gestione dei controlli ufficiali si deve tener conto che vi sono OSA che presentano situazioni complesse quali:

a) Aziende che svolgono più attività registrate: le verifiche da effettuare sono quelle previste per l'attività prevalente<sup>5</sup>;

b) Aziende che presentano tipologia/attività produttiva riconosciute e registrate nella stessa azienda. In questi casi la programmazione delle verifiche complessive deve risultare dalla stesura di un piano di lavoro congiunto tra i Servizi SIAN e SVET che tenga conto delle competenze interessate (Programma di Sicurezza Alimentare).

c) per le categorie di seguito elencate, l'**Allegato 2** non indica la periodicità del controllo. La stessa viene rimandata alla pianificazione delle singole Aziende USL, che sulla base della situazione locale, definiranno: l'obiettivo da perseguire, la modalità, gli strumenti di controllo da utilizzare e la frequenza. Tale pianificazione dovrà assicurare un numero di controlli annui su circa il 5% delle imprese esistenti.

Categorie
commercio al minuto di vicinato di prodotti deperibili/non deperibili
commercio con strutture mobili su aree pubbliche sia esso in sede fissa che in forma itinerante di prodotti non deperibili da conservarsi temperatura ambiente e ortofrutticoli;
aziende di trasporto alimenti stabili e da conservare a temperatura

<sup>5</sup> Per attività prevalente deve intendersi: "quella a maggior rischio igienico-sanitario o in caso di rischio di analoga entità quella quantitativamente preponderante" (nota Regionale n 340 del 4 marzo 2003 prot. n. 8789/2003 secondo i principi del DM 8/10/98)

ambiente;
sola somministrazione pasti, bar, caffetteria con somministrazione bevande

d) Per "Fiere, Festival e Sagre Popolari" e "Attività Stagionali", che rappresentano un insieme disomogeneo di varie attività non è possibile definire un livello di rischio e di conseguenza non è stata assegnata alcuna categoria di rischio.

Per tali attività e per le attività stagionali ogni AUSL avrà cura di definire specifiche attività di controllo.

e) Produzione Primaria vegetale: in considerazione della numerosità delle attività presenti in maniera difforme sul territorio, ogni AUSL programmerà un numero di ispezioni sulle aziende ad indirizzo ortofrutticolo proporzionato al numero di aziende esistenti.

## 6. Criteri per la pianificazione annuale dell'attività di AUDIT su OSA presso i servizi SIAN – SVET

A livello di Azienda USL, i Servizi SIAN e SVET attuano la pianificazione annuale degli audit su OSA stabilendo la tipologia degli impianti oggetto di audit, il numero degli audit da effettuare e l'estensione dell'audit.

In linea generale, il livello di rischio della tipologia/attività produttiva gestita da un OSA, determina la frequenza di programmazione teorica di audit di controllo ufficiale. Parimenti anche il riscontro di situazioni non conformi gravi e ripetute nel tempo determinano la necessità di attuare un approfondimento dei controlli ufficiali mediante audit, sia nei confronti di singoli OSA o di interi comparti.

### A) Audit negli impianti Riconosciuti ai sensi del reg. 853/04

Si propone una frequenza di audit, sugli impianti riconosciuti, che tenga conto del rischio complessivo degli stessi come riportato in tabella.

I Servizi Veterinari, nella pianificazione degli audit terranno conto delle seguenti frequenze di audit su OSA:

Impianti	Punteggio Rischio	% audit su impianti esistenti
rischio complessivo basso	0-2	2-3
rischio complessivo medio	2-4	4-5
rischio complessivo alto	5-6	8-10

### Caso particolare

Nel caso in cui all'interno di una azienda siano attive più tipologia/attività produttiva, la frequenza di audit da adottare farà riferimento all'attività a più alto rischio complessivo

### B) Audit negli impianti Registrati ai sensi del reg. 852/04

In ambito di prima applicazione del sistema di categorizzazione del rischio su OSA, si da indicazione che l'effettuazione di audit, sulle seguenti attività registrate si attui con le seguenti percentuali di copertura:

Impianti	% audit su impianti esistenti
mense per utenze sensibili tra i 250 e 1000 pasti	1
mense superiori a 1000 pasti	10
attività industriali di trasformazione	10
attività di produzione di prodotti destinati ad una alimentazione particolare;	10
ipermercati e simili	10
piattaforme di distribuzione e depositi all'ingrosso di grande rilevanza	10
altre aziende di particolare rilevanza produttiva e /o commerciale	10

## 7. Glossario

Allo scopo di fornire una classificazione univoca alle identità coinvolte nel controllo ufficiale si definisce:

- utente: qualsiasi soggetto pubblico o privato, persona fisica o giuridica, sottoposta al controllo da parte delle ASL;
- impresa: la società, ragione sociale, figura giuridica (codice fiscale/partita IVA);
- azienda: il luogo fisico dove opera l'impresa (ha coordinate GIS);
- tipologia/attività produttiva: le differenti attività di produzione effettuate nell'azienda, così come classificate, per quanto attiene alle attività sottoposte a riconoscimento comunitario, nel Documento SANCO 2179/2005, che è stato recepito dalla Regione Emilia Romagna con la Determina n.9223 del 01.08.2008 "Procedura per la registrazione delle attività e il riconoscimento degli stabilimenti del settore alimentare e dei sottoprodotti di origine animale di cui alla D.G.R.1015/2008". Anche per quanto riguarda le attività soggette a registrazione ai sensi del Reg.852/04 è stato fatto riferimento principale a quanto indicato nella Determina Regionale, mantenendo la coerenza con le specifiche previste dal debito informativo ministeriale.
- Plurilinea :si definiscono plurilinea, limitatamente alle sezioni VI, VII, VIII e IX, gli impianti nei quali si svolgono più attività produttive ricomprese nella medesima sezione/categoria.
- Ristorazione per utenza sensibile: mense dei servizi educativi fino a 3 anni, scuole dell'infanzia (3-6 anni), scuola primaria (6-10 anni), strutture socio-sanitarie (ospedali, case di cura, case di riposo), strutture assistenziali non equiparabili all'ambito domestico familiare.
- Alimenti deperibili/non deperibili: gli alimenti deperibili hanno caratteristiche chimico-fisiche favorevoli alla crescita delle specie microbiche patogene. Gli alimenti non deperibili hanno caratteristiche chimico fisiche, naturali o acquisite a seguito di trattamenti tecnologici, che ne aumentano la conservabilità nel tempo. Si precisa che il deterioramento di un alimento non è legato unicamente ad attività microbica ma anche chimica. La criticità di un alimento è prevalentemente legata al tipo di contaminazione che subisce e alle modalità di lavorazione e conservazione.



## 8. Bibliografia

1. Regolamento (CE) 882/2004 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.
2. Regolamento (CE) 854/2004 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 29 aprile 2004 che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano.
3. Ministero della Salute, DGSAN/3/3268/P del 31.05.2007 "Linee guida per il controllo ufficiale ai sensi dei regolamenti (CE) 854 e 882/2004.
4. Servizio Veterinario e Igiene Alimenti Regione Emilia – Romagna ASS/VET/05/44078 del 30.12.2005 "modello di riferimento per la categorizzazione del rischio di OSA/OSM".
5. Regione Emilia – Romagna, Delibera di Giunta n°2035/05 " Sviluppo competenze valutative sui controlli ufficiali".
6. Servizio veterinario e Igiene Alimenti Regione Emilia – Romagna PG.2007/993 del 06.08.2007 " Progetto sviluppo competenze valutative sui controlli ufficiali (Delibera Giunta RER 2035/05) approvazione manuale qualità e procedure di controllo.
7. Servizio veterinario e Igiene Alimenti Regione Emilia – Romagna PG.2008/8781 del 10.01.2008 " progetto regionale sviluppo delle competenze valutative sul controllo ufficiale ai sensi del reg. 882/04 – Attività anno 2008".
8. Regione Emilia – Romagna Delibera di Giunta 1869 del 17.11.2008 " Linee guida tecniche per l'applicazione dell'autocontrollo con procedura semplificata del sistema HACCP da parte delle piccole imprese"
9. Regione Emilia – Romagna Delibera di Giunta ..... del ..... "Modello regionale di funzionamento dell'autorità competente ai fini della sicurezza alimentari" (Bozza).
10. FAO, Risk based food inspection manual, Rome 2008 – FAO Food and Nutrition paper n. 89.
11. FAO, Strengthening national food control systems – Guidelines to assess capacity building needs – Food and Agriculture organizations of the United Nations Roma, 2006.
12. Canadian Food Inspection Agency, Food Safety Enhancement Program Manual, 2007.
13. Food Safety Authority of Ireland, code of practice n.1 – For the health service executive on the risk categorisation of food business (revision I), 2006.
14. USDA/FSIS, Public Health Risk-Based Inspection System for processing and slaughter, April, 18, 2008.
15. Paparella, Piumi, Quintavalla, Serio, La Valutazione del rischio di prodotto classificazione degli stabilimenti alimentari, ecod 2009.
16. FDA, Guide to minimize microbial food safety hazard for fresh fruits and vegetables, October, 26, 1998
17. FDA, Final guidance: Guide to minimize microbial food safety hazard of fresh-cut fruits and vegetables

# IMPIANTI RICONOSCIUTI

# Allegato 1

SEZIONE	CATEGORIA	ATTIVITA' – CODICE Sanco e DETERMINA 9223	Livello Rischio Prodotto associato all'attività produttiva	Coefficiente del Livello di rischio del processo	RISCHIO COMPLESSIVO (prodotto*processo)	Categ. Rischio	Numero verifiche minime Attività Bassa Prod.	Valore limite Bassa / Alta produzione		Numero verifiche minime Attività Alta Prod.
0	Attività generali	Deposito frigorifero autonomo – CS Prodotti esposti	6	0,3	1,8	B	32	500	TONS	46
		Deposito frigorifero autonomo – CS Prodotti imball./confez. Per scambio Per importazione	5	0,2	1	B	32	500	TONS	46
		Impianto autonomo di riconfezionamento – RW	6	0,6	3,6	M	46	200	TONS	60
I	Carni di ungulati domestici	Macello - SH Bovino, Ovino, Caprino, Suino, Equidi, Ratiti	5	0,9	4,5	A	60	1000	UGB	74
		Laboratorio di sezionamento - CP	5	1	5	A	60	500	UGB	74
II	Carni di pollame e di lagomorfi (pollame, piccola selvaggina allevata da penna, conigli e lepri allevate)	Macello – SH	5	0,9	4,5	A	60	25000	CAPI	74
		Laboratorio di sezionamento - CP	5	1	5	A	60	500	TONS	74
III	Carni di selvaggina allevata (solo grande selvaggina e ratiti)	Macello - SH	5	0,9	4,5	A	60	1000	UGB	74
		Laboratorio di sezionamento – CP	5	1	5	A	60	500	TONS	74
IV	Carni di selvaggina cacciata	Laboratorio di sezionamento – CP	5	1	5	A	60	500	TONS	74
		Centro di lavorazione selvaggina - GHE	5	0,9	4,5	A	60	500	TONS	74

SEZIONE	CATEGORIA	ATTIVITA' – CODICE Sanco e DETERMINA 9223	Livello Rischio Prodotto associato all'attività produttiva	Coefficiente del Livello di rischio del processo	RISCHIO COMPLESSIVO (prodotto*processo)	Categ. Rischio	Numero verifiche minime Attività Bassa Prod.	Valore limite Bassa / Alta produzione		Numero verifiche minime Attività Alta Prod.
V	Carni macinate, preparazioni di carni e carni separate meccanicamente	Stabilimento per: carni macinate – MM	5	1	5	A	60	200	TONS	74
VI	Prodotti a base di carne	Impianto di lavorazione – PP semplice insaccati freschi	5	0,7	3,5	M	46	200	TONS	60
		Impianto di lavorazione – PP semplice insaccati stagionati carni salate stagionate	3	0,7	2,1	M	46	200	TONS	60
		Alimenti carnei appertizzati o sottoposti a trattamento equivalente, commercialmente sterili	2	0,7	1,4	B	32	200	TONS	46
		Alimenti carnei sottoposti a trattamento termico, taglio intero, macinati o emulsionati, affumicati e non, non stabili a temperatura ambiente (pezzo integro)	4	0,7	2,8	M	46	200	TONS	60
		Prodotti a base di carne diversamente porzionati, preconfezionati, refrigerati, congelati o surgelati, non sottoposti a trattamento con effetto pastorizzante dopo il confezionamento.	5	0,7	3,5	M	46	200	TONS	60
VII	Molluschi bivalvi vivi	Centro di depurazione – PC	5	0,9	4,5	A	56	100	TONS	74
		Centro di spedizione – DC	5	0,6	3	M	43	100	TONS	60
		Centro di spedizione galleggiante	5	0,6	3	M	35	100	TONS	60

Errata Corrige pag 19 del 05/12/2011: le variazioni sono scritte in rosso

SEZIONE	CATEGORIA	ATTIVITA' – CODICE Sanco e DETERMINA 9223	Livello Rischio Prodotto associato all'attività produttiva	Coefficiente del Livello di rischio del processo	RISCHIO COMPLESSIVO (prodotto*processo)	Categ. Rischio	Numero verifiche minime Attività Bassa Prod.	Valore limite Bassa / Alta produzione		Numero verifiche minime Attività Alta Prod.
VIII	Prodotti della pesca	Nave officina – FV	5	0,9	4,5	A	60	500	TONS	74
		Nave deposito frigorifero – ZV	5	0,3	1,5	B	32	500	TONS	46
		Impianti prodotti della pesca freschi – FFPP Loc.macellazione acquacoltura	6	0,6	3,6	M	46	200	TONS	60
		Impianti prodotti della pesca freschi – FFPP Loc. cernita e sezionamento	5	0,6	3,6	M	46	200	TONS	60
		Impianto di trasformazione – PP	5	0,7	3,5	M	46	200	TONS	60
		Mercato ittico – WM	6	0,3	1,8	B	32	500	TONS	46
		Impianto collettivo aste – AH	6	0,3	1,8	B	32	500	TONS	46
		Impianto prodotti pesca separati meccanicamente	3	0,7	2,1	M	46	200	TONS	60

SEZIONE	CATEGORIA	ATTIVITA' – CODICE Sanco e DETERMINA 9223	Livello Rischio Prodotto associato all'attività produttiva	Coefficiente del Livello di rischio del processo	RISCHIO COMPLESSIVO (prodotto*processo)	Categ. Rischio	Numero verifiche minime Attività Bassa Prod.	Valore limite Bassa / Alta produzione		Numero verifiche minime Attività Alta Prod.
IX	Latte e prodotti a base di latte	Centro di raccolta - CC	5	0,3	1,5	B	32	50000	TONS	46
		Stabilimento di trasformazione – PP Centro di standardizzazione	5	0,3	1,5	B	32	50000	TONS	46
		Stabilimento di trasformazione – PP stabilimento trattamento termico	5	0,7	3,5	M	46	50000	TONS	60
		Stabilimento di trasformazione - PP<60 gg	4	0,7	2,8	M	46	3000	TONS	60
		Stabilimento di trasformazione - PP> 60 gg	3	0,7	2,1	M	46	3000	TONS	60
		Stabilimento di trasformazione burro	4	0,7	2,8	M	46	200	TONS	60
		Stabilimento di trasformazione altri prodotti a base di latte	5	0,7	3,5	M	46	5000	TONS	60
		Stabilimento di stagionatura	3	0,3	0,9	B	32	500	TONS	46
X	Uova e ovoprodotti	Centro di imballaggio – EPC	5	0,3	1,5	B	32	10	MILIONI	46
		Stabilimento produzione uova liquide – LEP	3	0,7	2,1	M	46	200	TONS	60
		Stabilimento di trasformazione – PP	3	0,7	2,1	M	46	200	TONS	60

SEZIONE	CATEGORIA	ATTIVITA' – CODICE Sanco e DETERMINA 9223	Livello Rischio Prodotto associato all'attività produttiva	Coefficiente del Livello di rischio del processo	RISCHIO COMPLESSIVO (prodotto*processo)	Categ. Rischio	Numero verifiche minime Attività Bassa Prod.	Valore limite Bassa / Alta produzione		Numero verifiche minime Attività Alta Prod.
XI	Cosce di rana e lumache	Stabilimento di trasformazione – PP	5	0,7	3,5	M	46	10	TONS	60
		Macello - SH	5	0,9	4,5	A	60	10	TONS	74
XII	Grassi animali fusi	Centro di raccolta - CC	1	0,7	0,7	B	32	100	TONS	46
		Stabilimento di trasformazione - PP	2	0,7	1,4	B	32	100	TONS	46
XIII	Stomaci, vesciche e intestini trattati	Stabilimento di trasformazione - PP	2	0,7	1,4	B	32	100	TONS	46
XIV	Gelatine	Centro di raccolta ossa pelli CC	2	0,3	0,6	B	32	100	TONS	46
		Stabilimenti di trasformazione PP	2	0,7	1,4	B	32	100	TONS	46
XV	Collagene	Centro di raccolta ossa pelli CC	2	0,3	0,6	B	32	100	TONS	46
		Stabilimenti di trasformazione PP	2	0,7	1,4	B	32	100	TONS	46

## IMPIANTI REGISTRATI

## Allegato 2

CATEGORIA	ATTIVITA' – DETERMINA 9223	Livello Rischio associato all'attività produttiva	Coefficiente del Livello di rischio del processo	RISCHIO COMPLESSIVO (prodotto*processo)	Categoria Rischio (Alto, Medio, Basso)	Entità Produttiva	Frequenza accesso
Produzione primaria	produzione primaria	2	0,3	0,6	B		vedi p.to e) § 5.1
Commercio al minuto	GDO: deperibili e non deperibili, commercio supermercati,	2	0,6	1,2	B		Quadriennale
	VICINATO: deperibili e non deperibili, commercio al minuto	1	0,6	0,6	B		vedi p.to c) § 5.1
Commercio all'ingrosso (compreso il deposito)	prodotti deperibili, esposti, a regime frigoriferi	4	0,3	1,2	B		Quadriennale
	prodotti stabili a t. ambiente	2	0,4	0,6	B		Quinquennale
Commercio al dettaglio di carni fresche (macellerie)	deperibili e non deperibili,	4	0,9	3,6	M		Biennale
Commercio al dettaglio di prodotti ittici (pescherie)	deperibili e non deperibili,	4	0,9	3,6	M		Biennale
Commercio con strutture mobili su aree pubbliche	prodotti deperibili, commercio al minuto	2	0,6	1,2	B		Quadriennale
	prodotti stabili a t. ambiente	1	0,6	0,6	B		vedi p.to c) § 5.1
Vendita diretta di latte crudo	latte crudo	6	1	6	A		Semestrale
Aziende di Trasporto alimenti	prodotti deperibili, trasporti merci su strada	4	0,3	1,2	B		Quadriennale
	prodotti stabili a t. ambiente, trasporti merci su strada	2	0,2	0,4	B		vedi p.to c) § 5.1

CATEGORIA	ATTIVITA' – DETERMINA 9223	Livello Rischio associato all'attività produttiva	Coefficiente del Livello di rischio del processo	RISCHIO COMPLESSIVO (prodotto+processo)	Categoria Rischio (Alto, Medio, Basso)	Entità Produttiva	Frequenza accesso
Trasformazione, lavorazione, confezionamento - prodotti non deperibili	consERVE, estratti alimentari e affini, mulini e lavorazioni affini, industria delle paste alimentari, pane e prodotti da forno, piadine pizze al taglio, industria del vino, bevande analcoliche, altri comparti	1	0,7	0,7	B	Bassa produzione (fascia A e non rientranti nel D.lgs194/08)	Quinquennale
						Alta produzione (fascie B e C)	Quadriennale
Trasformazione, lavorazione alimenti non confezionati preparati con prodotti privi di glutine destinati direttamente al consumatore finale	paste alimentari fresche, semilavorati, gastronomia, pasticceria, gelateria, pane e prodotti da forno, piadine pizze al taglio,	6	1	6	A		Annuale
Trasformazione, lavorazione, confezionamento - prodotti deperibili:	paste alimentari fresche, semilavorati, gastronomia, pasticceria, gelateria, surgelati, IV e V gamma, acque minerali, rosticceria	4	0,7	2,8	M	Bassa produzione (fascia A e non rientranti nel D.lgs194/08)	Triennale
						Alta produzione (fascie B e C)	Biennale
Produzione di prodotti deperibili e non deperibili destinati ad una alimentazione particolare ottenuti in impianti autorizzati ai sensi del D.lgs 111/92.		6	1	6	A		Annuale



CATEGORIA	ATTIVITA' – DETERMINA 9223	Livello Rischio associato all'attività produttiva	Coefficiente del Livello di rischio del processo	RISCHIO COMPLESSIVO (prodotto*processo)	Categoria Rischio (Alto, Medio, Basso)	Entità Produttiva	Frequenza accesso
Ristorazione per utenza sensibile	Scuole dell'infanzia, scuola primaria . Strutture socio sanitarie (ospedali, case di cura/riposo). Preparazione e somministrazione alimenti preparati con prodotti privi di glutine destinati ai celiaci	6	1	6	A		Annuale
Ristorazione per utenza non sensibile	Mense scolastiche (compresi collegi, convitti per studenti),	4	0,7	2,8	M	Bassa Produzione (< 250 pasti)	Triennale
						Alta Produzione	Biennale
Ristorazione per utenza non sensibile	Bar con piccola ristorazione, ristoranti, trattorie, pizzerie, fornitura di pasti preparati, tavole calde/fredde, mense aziendali, centro preparazione pasti, nonché tutte le attività di preparazione e somministrazione alimenti ad attività circolinistiche, agriturismo, locali di pubblico spettacolo e attività sportiva.	3	0,7	2,1	M		Quadriennale
Sola somministrazione pasti, bar, caffetteria con somministrazione bevande	terminali distribuzione pasti, bar e affini	2	0,5	1,0	B		vedi p.to c) § 5.1

Tipologie di verifiche previste dalla Scheda di  
Controllo Ufficiale (SCU)

**Verifiche sugli aspetti autorizzativi, strutturali e di valutazione delle procedure predisposte dall'OSA (programma)**

- 6.1.1 Notifica / Atto di riconoscimento
- 6.2.1 Struttura ed attrezzatura: condizioni edilizie e strutturali
- 6.2.2 Struttura ed attrezzatura: condizioni attrezzature e macchinari
- 6.2.3 Struttura ed attrezzatura: manutenzione programma
- 6.3.1 Pulizia e sanificazione: programma
- 6.4.1 Sanificazione pre operativa/operativa: Pulizia e sanificazione pre operativa superfici a contatto (programma)
- 6.5.1 Igiene del personale e delle lavorazioni e personale: Igiene del personale (programma)
- 6.6.1 Formazione del personale
- 6.7.1 Infestanti: Lotta agli animali infestanti ed indesiderati (programma)
- 6.8.1 Sottoprodotti O.A., rifiuti (programma)
- 6.8.3 approvvigionamento idrico (programma)
- 6.9.1 Lotti/Rintracciabilità/ritiro/richiamo (programma) **(KO)**
- 6.10.1 temperature, magazzinaggio e trasporto (programma)
- 6.11.1 Materie prime e semilavorati: Qualifica fornitori (programma)
- 6.11.2 Materie prime e semilavorati: Materie prime, ingredienti, semilavorati (programma)
- 6.12.1 Prodotto finito, etichettatura e imballaggio. (programma)
- 6.12.3 Marchiatura di identificazione
- 6.13.1 HACCP Piano :valutazione del piano **(KO)** (programma)

**Verifiche** dell'attuazione e della implementazione delle procedure (gestione)

- 6.2.4 Struttura ed attrezzatura: manutenzione (gestione)
- 6.3.2 Pulizia e sanificazione (gestione)
- 6.4.2 Sanificazione pre operativa/operativa: Pulizia e sanificazione operativa superfici a contatto (gestione)
- 6.5.2 Igiene del personale e delle lavorazioni: (gestione)
- 6.7.2 Infestanti: Lotta agli animali infestanti ed indesiderati (gestione)
- 6.8.2 Sottoprodotti O.A. e rifiuti (gestione)
- 6.8.4 Approvvigionamento idrico (gestione)
- 6.9.2 Lotti/Rintracciabilità/ritiro/richiamo (gestione) **(KO)**
- 6.10.2 Temperature (gestione)

6.10.3 Magazzinaggio e Trasporto:, trasporto (gestione)

6.11.3 Materie prime e semilavorati: Materie prime, ingredienti, semilavorati (gestione)

6.12.2 Prodotto finito ed etichettatura: (gestione)

6.14.1 HACCP Implementazione: verifica della documentazione **(KO)** (gestione)

6.14.2 HACCP Implementazione: verifica on site HACCP **(KO)** (gestione)

Verifiche KO quelle riferite al controllo su "Rintracciabilità" e HACCP che devono essere considerate con estrema attenzione tanto che il riscontro della mancanza totale del requisito viene considerato elemento che sottrae affidabilità al sistema nel suo complesso.

Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione

Sezione 0 – Categoria Attività Generali

Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno	6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2		
Deposito frigorifero autonomo – CS Prodotti esposti	B	30	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	K O	K O	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	K O	K O	1
Deposito frigorifero autonomo – CS Prodotti imball./confez. Per scambio Per importaz.	B	30	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Impianto autonomo di riconfezionamento – RW	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	1	2	1	2	1	2	2	2	

Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione

Sezione I,II,III,IV – Categoria Carni di ungulati domestici, pollame, selvaggina allevata e centri lav. selv. cacciata

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2	
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O													
Macello - SH tutte le specie	A	60	1	1	1	1	3	1	3	1	3	1	3	1	1	3	1	3	1	3	1	3	1	3	3	1	1	3	1	3	1	1	3	3	3
Laboratorio di sezionamento - CP - tutte le specie	A	60	1	1	1	1	3	1	3	1	3	1	3	1	1	3	1	3	1	3	1	3	1	3	3	1	1	3	1	3	1	1	3	3	3

Sezione V - Carni macinate, preparazioni di carni e carni separate meccanicamente

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2	
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O													
Stabilimento per: carni macinate – MM	A	60	1	1	1	1	3	1	3	1	3	1	3	1	1	3	1	3	1	3	1	3	1	3	3	1	1	3	1	3	1	1	3	3	3

Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione

Sezione VI - Prodotti a base di carne

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O										K O	K O	K O
Impianto di lavorazione – PP semplice insaccati freschi	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2
Impianto di lavorazione PP semplice insaccati stagionati, carni salate stagionate, alimenti carnei sottoposti a trattamento termico, non stabili a t°. ambiente	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2
Alimenti carnei appertizzati o sottoposti a trattamento equivalente, commercialmente sterili	B	32	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Prodotti a base di carne diversamente porzionati, preconfezionati, refrigerati, congelati o surgelati, non sottoposti a trattamento con effetto pastorizzante dopo il confezionamento. = RW	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2

Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione

Sezione VII - Categoria Molluschi bivalvi vivi

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2	
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O													
Centro di depurazione - PC	A	56	1	1	1	1	3	1	3	0	0	1	3	1	1	3	1	3	1	3	1	3	1	3	3	1	1	3	1	3	1	1	3	3	3
Centro di spedizione - DC	M	43	1	1	1	1	2	1	2	0	0	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2	2
Centro di spedizione galleggiante	M	35	1	1	1	1	2	1	2	0	0	1	2	1	0	0	0	0	1	2	1	2	1	0	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2	2

**Allegato 4**

**Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione**

**Sezione VIII – Categoria Prodotti della pesca**

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2	
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O													
Impianti prodotti della pesca freschi – FFPP Loc.macellazione acquacoltura	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2	
Impianti prodotti della pesca freschi – FFPP Loc. cernita e sezionamento	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2	
Impianto di trasformazione – PP	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2	
Mercato ittico – WM	B	32	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Impianto collettivo aste – AH	B	32	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Impianto prodotti pesca separati meccanicamente	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2	



Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione  
Sezione IX – Categoria Latte e prodotti a base di latte

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2		
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O												K O	K O	K O
Centro di raccolta - CC	B	30	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Stabilimento di trasformazione – PP Centro di standardizzazione	B	30	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Stabilimento di trasformazione – PP stabilimento trattamento termico	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	2	2
Stabilimento di trasformazione – PP < 60 gg	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	2	2
Stabilimento trasformazione – PP > 60 gg	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	2	2
Stabilimento di trasformazione burro	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	2	2
Stabilimento di trasformazione altri prodotti a base di latte	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	2	2
Stabilimento di stagionatura	B	30	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione

Sezione X – Categoria Uova e Ovoprodotti

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2		
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O														
Centro di imballaggio EPC	B	32	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Stabilimento produzione uova liquide LEP	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	1	2	2	2
Stabilimento di rasformazione PP	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	1	2	2	2

Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione

Sezione XI – Categoria Cosce di Rana e Lumanche

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O										K O	K O	K O
stabilimento di trasformazione – PP	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2
Macello - SH	M	46	1	1	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	2	1	1	2	1	2	1	1	2	2

Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione

Sezione XII – Cateoria Grassi animali fusi

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2	
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O													
Centro di raccolta - CC	B	30	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Stabilimento di rasformazione - PP	B	32	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Sezione XIII – Categoria Stomaci e Vesciche

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2	
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O													
Stabilimento di rasformazione - PP	B	32	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Verifiche previste per tipo : Livello di Controllo Ufficiale minimo, Bassa Produzione

Sezione XIV – Categoria Gelatine

Sezione XV – Categoria Collagene

			6.1.1	6.2.1	6.2.2	6.2.3	6.2.4	6.3.1	6.3.2	6.4.1	6.4.2	6.5.1	6.5.2	6.6.1	6.7.1	6.7.2	6.8.1	6.8.2	6.8.3	6.8.4	6.9.1	6.9.2	6.10.1	6.10.2	6.10.3	6.11.1	6.11.2	6.11.3	6.12.1	6.12.2	6.12.3	6.13.1	6.14.1	6.14.2		
Attività	Cat. Rischio	Num. Verifiche previste per anno																			K O	K O														
Centro di raccolta ossa e pelli CC	B	30	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
Stabilimenti di trasformazione PP	B	32	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

<b>VALUTAZIONE DELLA CRITICITA' DEL PROCESSO STABILIMENTI RICONOSCIUTI</b>			
<b>Attività produttiva e livello di rischio associato</b>		<b>Definizione dell'efficacia del processo di prevenire la comparsa o l'incremento di pericoli M,C,F.</b>	<b>Coefficiente del Livello di rischio del processo</b>
produzione di prodotti non trasformati o riconfezionamento	6	il processo non contiene una fase di eliminazione del pericolo;	1,0
macellazione	5	il processo richiede diverse procedure di controllo per assicurare la sicurezza del prodotto	0,9
produzione di prodotti trasformati	4	il processo contiene una fase di eliminazione o riduzione a livello accettabile di una contaminazione microbica o la comparsa di pericoli chimici e fisici	0,7
		la produzione implica una formula complessa che comprende ingredienti fonte di pericolo chimico	
riconfezionamento di prodotti trasformati	3	la perdita di controllo del processo può portare a un incremento o alla comparsa di un pericolo	0,6
		il processo non contiene una fase di eliminazione del pericolo	
deposito prodotti esposti	2	la perdita di controllo del processo potrebbe portare a un rischio sanitario	0,3
deposito di prodotti non esposti	1	la perdita di controllo del processo potrebbe portare a un rischio sanitario	0,2

## VALUTAZIONE DELLA CRITICITA' DEL PROCESSO IMPIANTI ED ESERCIZI REGISTRATI

Attività produttiva e livello di rischio associato		Definizione dell'efficacia del processo di prevenire la comparsa o l'incremento di pericoli M,C,F.	Coefficiente del Livello di rischio del processo
produzione per utenze sensibili	6	il processo non contiene una fase di eliminazione del pericolo.	1,0
produzione di prodotti non trasformati o riconfezionamento	5	il processo richiede diverse procedure di controllo per assicurare la sicurezza del prodotto	0,9
produzione di prodotti trasformati	4	il processo contiene una fase di eliminazione o riduzione a livello accettabile di una contaminazione microbica o la comparsa di pericoli chimici e fisici	0,7
		la produzione implica una formula complessa che comprende ingredienti fonte di pericolo chimico	
riconfezionamento di prodotti trasformati	3	la perdita di controllo del processo può portare a un incremento o alla comparsa di un pericolo	0,6
		il processo non contiene una fase di eliminazione del pericolo	
deposito prodotti esposti produzione primaria (incluso il miele)	2	la perdita di controllo del processo potrebbe portare a un rischio sanitario	0,3
deposito di prodotti non esposti	1	la perdita di controllo del processo potrebbe portare a un rischio sanitario	0,2

## 9. Appendice

La classificazione del “livello di rischio” della tipologia di attività svolta dagli OSA è oggetto di diversi studi a livello internazionale. Fra questi studi riportiamo la valutazione espressa dalla Agenzia Canadese per i controlli sugli alimenti (CFIA), contenuta del Food Safety Enhancement Program Manual anno 2007.

### 2.1 Categorie di Rischio

#### Categoria 1

Rientrano nella categoria 1 i prodotti o i processi che compendono uno, fra gli altri, dei seguenti criteri:

- Il processo richiede procedure complesse di controllo per assicurare la sicurezza del prodotto.
- Il processo contiene una fase di eliminazione o riduzione a livello accettabile di contaminazione microbica.
- La produzione implica processi complessi che possono comportare pericoli di tipo chimico (es. nitrati) oppure comportare la realizzazione di prodotti non conformi da un punto di vista nutrizionale.
- La qualità della materia prima è una fase critica. Alcuni pericoli possono essere controllati già nella fase di approvvigionamento delle materie prime (es. contaminazione di aflatossine in noccioline).
- I pericoli sono collegati al processo e i prodotti sono “pronti da consumare” senza ulteriore trattamento da parte del consumatore.
- Prodotti simili sono stati responsabili di gravi episodi di MTA.
- La “perdita di controllo” dei processi che avvengono in questi stabilimenti potrebbe portare un alto rischio sanitario.

La Categoria 1 include, fra gli altri, i seguenti processi:

- Pastorizzazione, trattamento termico, essiccazione, congelamento (es. prodotti del latte, ovoprodotti ecc.).
- Processi termici di stabilizzazione (es. cibi a bassa acidità inscatolati).
- Processi di confezionamento in asettico.
- Cottura o essiccazione (prodotti pronti da consumare e prodotti caseari)
- Fermentazione o acidificazione (es. prodotti a base di carne e latte, altri prodotti acidificati o fermentati a bassa acidità).
- Macinazione/miscelazione (es. carni).
- Macellazione.

#### Categoria 2

I prodotti di questa categoria hanno un rischio più basso di quelli della 1. Essi hanno pericoli intrinseci ma i processi di controllo non sono stati progettati per eliminare questi pericoli. Il processo generalmente non contiene una fase di eliminazione o riduzione a livello accettabile il pericolo. Piuttosto i controlli (come la efficace sanificazione e la gestione delle temperature) sono in grado di prevenire l' incremento dei pericoli esistenti di tipo biologico, chimico e fisico.

Le qualità intrinseche delle materie prime in ingresso allo stabilimento sono un fattore decisivo.

La maggior parte dei prodotti di questa categoria saranno ulteriormente processati dal consumatore, il quale può quindi seguire specifiche istruzioni per la manipolazione e conservazione. Sebbene quindi sia necessario minimizzare questi rischi, eventuali non conformità del processo incrementeranno solo moderatamente il rischio associato con il prodotto finale.

Fra gli altri, la categoria 2 include i seguenti processi:

- Lavaggio, cernita, confezionamento (es. uova fresche).
- Prodotti freschi lavorati e confezionati in atmosfera modificata (es. vegetali).
- Congelamento (es. vegetali).
- Affettamento e porzionatura.

#### Categoria 3

I prodotti che appartengono a questa categoria non rappresentano un rischio per la salute. I processi di lavorazione-trasformazione a cui sono sottoposti non comportano rischi addizionali o se del caso sono trascurabili. I prodotti possono essere pronti per il consumo o possono necessitare di essere ulteriormente processati dal consumatore finale.

Fra gli altri, la categoria 3 include i seguenti processi:

- Processi di stabilizzazione termica o asettici (es. alimenti ad alta acidità).
- Processazione di prodotti da acero (quali lo sciroppo).



- Processazione del miele.
- Congelamento, essiccazione e confezionamento (es. frutta).
- Essiccazione e confezionamento (es. vegetali).
- Impianti di deposito.

## 2.2 Frequenza di audit (Ispezione?)

Per ciascuna categoria di rischio, le frequenze di audit sono rappresentate dalla seguente tabella:

Categoria di rischio	Frequenza di audit
1	1 per trimestre
2	1 per semestre
3	1 per anno

La categorizzazione del rischio, degli operatori del settore alimentare avviene in funzione del tipo di rischio che deriva dalla specifica attività svolta dall'operatore stesso lungo la filiera alimentare.

Quando il numero di stabilimenti da controllare è grande tanto da non permettere alle autorità sanitarie, un controllo sistematico su tutte queste attività, è necessario predisporre un criterio di "priorità" per assicurare che i prodotti, che pongono un più alto rischio per il consumatore e gli stabilimenti di produzione, che hanno registrato un alto livello di non conformità, siano oggetto di controlli più frequenti

Una tecnica che può essere usata per stabilire una "lista prioritaria", di produttori primari e di stabilimenti di trasformazione da controllare si basa sulla definizione di "profili" di rischio, quali quelli seguenti:

**Profilo dello Stabilimento** – è la "storia" della conformità dello stabilimento al proprio sistema di gestione della sicurezza e alla pertinente legislazione è definito in Alto (buono) o Basso (cattivo) in relazione agli esiti delle registrazioni dei controlli espletati.

**Profilo del Prodotto** – è definito sulla base del livello di fattori di rischio MTA che i prodotti fabbricati dallo stabilimento presentano (per esempio collegati a rischi microbiologici, chimici ecc.) e alle caratteristiche di destinazione d'uso (esempio grande volume produttivo verso tutta la popolazione, destinato a infanti o bambini, destinato a categorie particolari ecc.). Tale profilo è classificato in Rischio Elevato o Rischio Limitato.

I risultati della valutazione effettuata con i criteri di cui sopra, sono riportati in una tabella a matrice per assegnare un "punteggio di priorità" agli stabilimenti di produzione:

**Tabella a matrice per assegnare il punteggio di priorità nei controlli di uno stabilimento**

Profilo dello stabilimento	Profilo del Prodotto	Priorità nei controlli *
Basso	Elevato	1
Basso	Limitato	2
Alto	Elevato	2
Alto	Limitato	3

\* 1 = massima priorità; 2 = media priorità; 3 = bassa priorità

La categorizzazione o livello di priorità per i controlli ufficiali in uno stabilimento così ottenuto deve essere rivalutata e aggiornata dopo ciascun controllo se ci sono stati cambiamenti nel "Profilo dello Stabilimento" (es. non conformità o sanzioni) o nel "Profilo del Prodotto" (es. nuovi prodotti, nuove formule, nuovi processi).