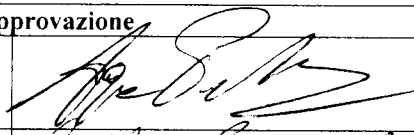
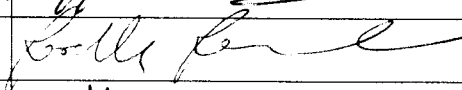
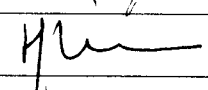


DIPARTIMENTO DI DI PREVENZIONE A.S.P di Agrigento	Procedura della Qualità Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione	PRO IAN 03
	Procedura per l'Attribuzione del Livello di Rischio a tutte le Attività soggette a Controllo Ufficiale	Data di emissione: 16.05.2012
	Pagina 1 di 5	Revisione : 01

TITOLO: Procedura per l'Attribuzione del Livello di Rischio a tutte le Attività soggette a Controllo Ufficiale

Indice

1. Scopo
2. Campo di applicazione e destinatari
 - 2.1 Generalità
 - 2.2 Campo di applicazione
 - 2.3 Destinatari
3. Riferimenti legislativi e bibliografici
4. Modalità operative e responsabilità
5. Aggiornamento del rischio
6. Allegati

Redazione, Convalida ed Approvazione		
Redatto dal Responsabile SIAN	Dott.ssa Agata Petralia	
Convalidato dal RQ	Dott.ssa Rosalba Randazzo	
Approvato dal Direttore DP	Dott.ssa Donatella Todaro	

Distribuzione	
Copia n.	
Distribuzione controllata	Si ☒ No ☐
Data	
Destinatario	
Firma RQ	

Lista di Revisione					
Rev.	Data	Descrizione modifica	Convalida RQ	Approvazione Responsabili Servizi	Adozione Direttore DP
01	16.05.2012	Integrazione del punto 3 Eliminazione del punto 4 Modifica punto 5 che diventa punto 4 Sostituzione e aggiunta di allegati – le modifiche sono state scritte con l'utilizzo del carattere "Grassetto"			

DIPARTIMENTO DI DI PREVENZIONE A.S.P di Agrigento	Procedura della Qualità Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione	PRO IAN 03
	Procedura per l'Attribuzione del Livello di Rischio a tutte le Attività soggette a Controllo Ufficiale	Data di emissione: 16.05.2012
	Pagina 2 di 5	Revisione : 01

1. Scopo

La presente procedura ha lo scopo di definire le attività connesse all'attribuzione del livello del rischio per le attività soggette a controllo ufficiale al fine di stabilire la frequenza annuale dei controlli ufficiali.

La classificazione delle attività così ottenuta viene utilizzata per programmare la frequenza dei controlli.

La valutazione dei rischi è utile ad orientare l'attività di controllo ufficiale in modo da aumentarne l'efficacia ed evitare sprechi di risorse.

2. Campo di applicazione e destinatari

2.1 Generalità

Dal 01 gennaio 2006 sono entrate in applicazione su tutto il territorio comunitario le norme del cosiddetto "pacchetto igiene" costituito dai seguenti Regolamenti:

- Regolamenti CE 852/2004 e 853/2004 "relativi alle disposizioni generali e specifiche in materia di igiene dei prodotti alimentari"
- Regolamento 854/04 e 882/04 "riguardanti l'organizzazione dei controlli ufficiali"
- Regolamento 2073/05 "sui criteri microbiologici applicabili ai prodotti alimentari"
- Regolamenti 2074/05 e 2076/05 "recanti modalità di attuazione, deroghe, modifiche e disposizioni transitorie ai Reg. ti 852/04, 853/04, 854/04 e 882/04.

Con tali Regolamenti l' U.E. ha nettamente specificato e separato le responsabilità di tutti i soggetti coinvolti alla sicurezza alimentare attribuendo, agli operatori del settore alimentare la responsabilità di dare piena attuazione alle prescrizioni in essi contenute e alle autorità competenti la responsabilità di verificare il rispetto di queste norme.

Il Regolamento 882/04, inoltre, prevede che il controllo ufficiale sia eseguito periodicamente e con una frequenza proporzionata al rischio associato alle aziende del settore e ai relativi alimenti prodotti.

Per effettuare la valutazione dei rischi delle imprese alimentari bisogna tenere conto :

- dei rischi identificati associati alla tipologia delle aziende (schede di categorizzazione del rischio inviate dalle ditte, documenti agli atti del fascicolo)
- dei dati precedenti/relativi agli operatori del settore per quanto riguarda la conformità alla normativa in materia di sicurezza alimentare (risultanze di ispezioni e audit effettuati negli anni precedenti, allerte sanitarie)
- di qualsiasi informazione che possa indicare una non conformità

2.2 Campo di applicazione

La seguente procedura si applica quindi a tutte le attività di produzione, trasformazione, vendita , somministrazione di alimenti ricadenti nella provincia, al fine di stabilire la frequenza dei controlli ufficiali in ottemperanza al Reg. CE 882/04.

DIPARTIMENTO DI DI PREVENZIONE A.S.P di Agrigento	Procedura della Qualità Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione	PRO IAN 03
	Procedura per l'Attribuzione del Livello di Rischio a tutte le Attività soggette a Controllo Ufficiale	Data di emissione: 16.05.2012
	Pagina 3 di 5	Revisione : 01

2.3 Destinatari

La presente procedura è destinata al personale medico del SIAN e ai tecnici della prevenzione del SUV

3. Riferimenti legislativi e Bibliografici

- Regolamento CE 178/2002
- Regolamento CE 882/2004
- Regolamento CE 852/2004
- Regolamento CE 2073/2005
- Regolamento CE 2074/2005
- "Linee guida del Ministero salute, per il controllo ufficiale ai sensi dei Reg CE854/2004 e 882/2004 del 30 Maggio 2007
- Decreto del Dirigente della P.F. Veterinaria e Sicurezza Alimentare Regione Marche N° 156/VSA_04 dell' 11/05/2006 "Sicurezza Alimentare Linee Guida per i Dipartimenti di Prevenzione per la valutazione del rischio delle imprese alimentari ai fini del controllo ufficiale"
- D.Ass. 0571/2012 "Piano Regionale Integrato della Sicilia dei controlli sulla sicurezza alimentare e la sanità animale 2012-2014

4. Modalità operative e responsabilità

4.1 *Il Direttore del Servizio IAN nell'ambito della programmazione annuale, stabilisce le attività che nel corso dell'anno devono essere sottoposte alla Valutazione del Rischio; nella scelta delle attività da inserire annualmente saranno seguite le direttive regionali disposte sul piano integrato regionale dei controlli ufficiali e sulla procedura "Pianificazione e Verifica Efficacia Controlli Ufficiali sulla sicurezza alimentare"*

4.2. *La valutazione del rischio viene, condotta dal personale di vigilanza dopo l'attività ispettiva programmata o dopo l'effettuazione degli audit programmati.*

Nelle imprese che effettuano, all'interno dello stabilimento più attività contemporaneamente con lo stesso personale (ad esempio produzione di conserve vegetali e produzione di olio), il profilo di rischio si calcolerà solo una volta , prendendo in considerazione i dati relativi all'ipotesi più sfavorevole ed il tipo di attività potenzialmente più pericolosa

4.3. *Valutazione del rischio delle Imprese Alimentari di produzione, trasformazione, Centri di produzione pasti, Depositi Ingrosso di Alimenti, compresa l'ortofrutta che commercializzano più del 50 % del loro prodotto a livello Comunitario, Extracomunitario*

*Per la valutazione del rischio delle Imprese di cui al punto 4.3. , si utilizza un foglio di calcolo in excell (**Modello PRO IAN 03 ALL 01**) sul quale:*

- *in verticale* sono riportati i criteri da prendere in considerazione raggruppati i 6 categorie
- *in orizzontale* sono riportate le 4 classi di valutazione, con relativi punteggi che cambiano secondo il criterio in base all'importanza e all'impatto negativo sulla sicurezza del prodotto.

DIPARTIMENTO DI DI PREVENZIONE A.S.P di Agrigento	Procedura della Qualità Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione	PRO IAN 03
	Procedura per l'Attribuzione del Livello di Rischio a tutte le Attività soggette a Controllo Ufficiale	Data di emissione: 16.05.2012
	Pagina 4 di 5	Revisione : 01

Per ottenere la classificazione, è sufficiente inserire per ogni criterio nella casella corrispondente il punteggio assegnato in base alla valutazione (colonna denominata con J). Il foglio di lavoro esegue automaticamente il calcolo e restituisce il risultato finale in base al quale lo stabilimento è posto in una delle tre classi individuate.

La scala dei punteggi finali andrà da 0 a 100, con il rischio dell'impianto che cresce all'aumentare del punteggio.

Categorie di rischio individuate:

- inferiore a 30: rischio basso;
- compreso tra 30 e 42: rischio medio;
- oltre 42: rischio elevato.

Il personale che procede alla valutazione del rischio di queste imprese alimentari dovrà:

*acquisire tutte le informazioni relative ai criteri di valutazione nell'ambito dell'ispezione o audit , esaminare la documentazione relativa ai controlli precedentemente effettuati, a fine controllo compilare il foglio excell **Modello PRO IAN 03 ALL 01** riportandone il punteggio.*

*Per una corretta valutazione consultare il **Modello PRO IAN 03 ALL 03 “ Istruzioni per l' Individuazione dei Criteri di Valutazione”***

4.4. Valutazione del rischio delle Attività alimentari a prevalente vendita al dettaglio, inclusi i depositi all'ingrosso di alimenti confezionati che commercializzano più del 50 % del prodotto esclusivamente a livello regionale o nazionale, Attività di somministrazione – PROCEDURA SEMPLIFICATA

*Per la valutazione del rischio delle attività di cui al punto 4.4. , si utilizza il foglio di calcolo in excell (**Modello PRO IAN 03 ALL-02**) sul quale:*

- *in verticale* sono riportati i criteri da prendere in considerazione raggruppati 4 categorie
- *in orizzontale* sono riportate le 4 classi di valutazione, con relativi punteggi che cambiano secondo il criterio in base all'importanza e all'impatto negativo sulla sicurezza del prodotto

Categorie di rischio individuate :

- inferiore a 14: rischio basso;
- compreso tra 14 e 30: rischio medio;
- oltre 30: rischio elevato.

Il personale che procede alla valutazione del rischio di queste imprese alimentari dovrà

1. *acquisire tutte le informazioni relative ai criteri di valutazione nell'ambito dell'ispezione e compilare il foglio excell **Modello PRO IAN 03 ALL 02** riportandone il punteggio*

*Per la corretta valutazione bisogna consultare il **Modello PRO IAN 03 ALL 03 “ Istruzioni per l' Individuazione dei Criteri di Valutazione”***

DIPARTIMENTO DI DI PREVENZIONE A.S.P di Agrigento	Procedura della Qualità Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione	PRO IAN 03
	Procedura per l'Attribuzione del Livello di Rischio a tutte le Attività soggette a Controllo Ufficiale	Data di emissione: 16.05.2012
	Pagina 5 di 5	Revisione : 01

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

Il Personale di vigilanza dovrà consegnare a cadenza mensile le schede di valutazione del rischio complete di data di rilevazione e firma degli operatori al Direttore del Servizio.

Il Direttore del Servizio IAN, acquisita la documentazione inserirà il rischio ottenuto nel sistema informatico e programmerà la frequenza dei controlli in base al rischio.

5. Aggiornamento del rischio

L'aggiornamento del rischio viene effettuato nel caso in cui intervengono variazioni nel tempo (modifiche delle strutture e della tipologia produttiva, esiti di campionamenti ufficiali, degli interventi di controllo e dei sopralluoghi effettuati da altri organi di controllo, non conformità evidenziate nel corso della normale attività ispettiva, risoluzioni di non conformità prescritte) .

6. Allegati

- **PRO IAN 03 ALL 01- Modello foglio excell per calcolo rischio**
- **PRO IAN 03 ALL 02 - Modello foglio excell per calcolo rischio semplificato**
- **PRO IAN 03 ALL 03 – Modello Istruzioni per l'individuazione dei criteri di valutazione**

DIPARTIMENTO DI PREVENZIONE A.S.P. di agrigento		Servizio Igiene degli Alimenti e della Nutrizione Servizio Unico di Vigilanza	PRO IAN 03 ALL 03 PRO IAN 03 Rev. 01 del
		ISTRUZIONI PER L'INDIVIDUAZIONE DEI CRITERI DI VALUTAZIONE	
1	Data di costruzione o ristrutturazione	Prendere in considerazione la data di costruzione e di eventuali interventi significativi di ristrutturazione sia dei locali che delle attrezzature ed impianti	-Nuova costruzione: costruita negli ultimi 5-7 anni e lay-out e disposizione delle attrezzature improntati su criteri aggiornati -Recente ristrutturazione: struttura vecchia con interventi significativi di ristrutturazione e ammodernamento negli ultimi 5-10 anni che ha coinvolto tutti i locali di lavorazione e deposito degli alimenti e lay-out e disposizione delle attrezzature improntati su criteri aggiornati -Abbastanza recenti : struttura costruita negli ultimi 10- 15 anni , lay-out e disposizione delle attrezzature non del tutto razionali ma senza riflessi di rilievo sulla salubrità del prodotto Datate : struttura costruita oltre 20 anni e che non ha subito interventi significativi di ristrutturazione lay-out e disposizione delle attrezzature non del tutto razionali che si riflettono sul flusso produttivo
2	Condizioni generali e di manutenzione	Valutare e documentare le condizioni generali della struttura, la manutenzione ed il funzionamento degli impianti e delle attrezzature specialmente di quelli decisivi per la salubrità del prodotto. Verificare l'integrità di pavimenti/pareti, l'assenza di incrostazioni e muffe, la presenza dei dispositivi di protezione anti roditori e mosche	-Buone: nessuna carenza e lo stabilimento si presenta in buone condizioni igieniche e di manutenzione; dalle registrazioni si evince che carenze minori (non condizionano la salubrità dell'alimento) sono state prontamente risolte con adeguati piani di pulizia e manutenzione -Discreta: evidenza di un numero limitato di carenze minori che non condizionano la salubrità del prodotto(esempi : limitate rotture a pareti e pavimenti, presenza di ruggine in aree dove non transitano e non sono depositati alimenti sfusi; materiali estranei su aree esterne) per tutti questi, il piano di manutenzione prevede la risoluzione del problema entro breve tempo -Scarse: numerose carenze minori che potenzialmente possono condizionare la salubrità del prodotto(es: diffuse rotture a pareti o pavimenti o soffitti, aree esterne dello stabilimento da ripulire, ruggine in più punti dello stabilimento, condizioni di pulizia inadeguate in aree dello stabilimento ove non sono presenti alimenti esposti; oppure ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione ma senza effetti negativi sulla sicurezza dell'alimento -Insufficienti: Condizioni igieniche inadeguate con possibilità di contaminazione diretta del prodotto (presenza di condensa con possibilità di colio su alimenti esposti, superfici a contatto con gli alimenti in condizioni inadeguate ecc), condizioni di carenza di pulizia in aree dove sono presenti alimenti esposti; oppure ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia e all'entità della produzione con potenziali effetti negativi sulla salubrità del prodotto
3	Dimensione dell'Industria alimentare	Prendere in considerazione il carattere industriale, artigianale, familiare della struttura in base al numero di addetti alla lavorazione con esclusione del personale	Familiare : senza lavoratori dipendenti o un numero di addetti inferiore a 5 Artigianale : numero di addetti tra 5 e 10 Industriale medio: numero di addetti tra 10 e 50 Industriale Grande: superiore a 50 addetti

		addetto agli uffici	
4	Dimensioni del mercato servito	Prendere in considerazione la dimensione del mercato servito anche in considerazione della complessità della procedura di richiamo dei prodotti in caso di necessità	Locale : commercializzazione nel territorio della provincia o province vicini Regionale: commercializzazione limitata alla regione Nazionale: commercializzazione verso altre regioni Eestero: commercializzazione verso altri paesi comunitari o terzi
5	Categoria dell' Alimento	Valutare le caratteristiche dell'alimento: composizione, struttura e caratteristiche fisico-chimiche (es. prodotto solido, liquido, gel, emulsione, tasso di umidità, Ph, acqua libera, temperatura), il trattamento (esempio riscaldamento, congelazione, essiccazione, salatura , pastorizzazione, sterilizzazione e in quale misura), confezionamento	-Categoria A: Alimenti stabilizzati , conservabili a temperatura ambiente: 1. $A_w < 0,85$ 2. $pH < 4,6$ (a temperatura $24^{\circ}C$) 3. prodotto mantenuto in un contenitore ermeticamente chiuso, che è stato processato per mantenere la sterilità commerciale con la distribuzione e stoccaggio in sistema non refrigerato -Categoria B: Alimenti che non supportino lo sviluppo o la tossinogenesi di microrganismo potenzialmente pericolosi; alimenti confezionati che hanno subito un processo equivalente alla pastorizzazione -Categoria C: Alimenti le cui caratteristiche intrinseche e di lavorazione consentono lo sviluppo/produzione di tossine da parte di microrganismi potenzialmente pericolosi -Categoria D: Alimenti potenzialmente pericolosi in rapporto alle lavorazioni: alimenti per lo più derivanti da lavorazioni complesse che generalmente per la loro composizione richiedono una conservazione a temperatura di refrigerazione
6	Destinazione d'uso	Valutare l'uso previsto e cioè l'impiego normale o prevedibile del prodotto (es. semilavorati, utilizzare previa cottura, prodotto pronto pronto al consumo ecc) e il target di consumatori (bambini, collettività popolazione vulnerabile)	-Destinato alla trasformazione : Prodotti non destinati ad essere consumati come tali, da sottoporre a trasformazione presso altra industria - Da utilizzare previa cottura: Alimenti destinati ad essere cotti prima del consumo -Pronti al consumo: Prodotti di categoria B,C,D venduti al consumatore pronti all'uso, non destinati ad essere consumati previa cottura -Alimenti per categorie particolari: Prodotti destinati a consumatori sensibili quali anziani, bambini, malati ecc; rientrano in questa categoria gli alimenti che specificano in etichetta una destinazione specifica, o i casi nei quali lo stabilimento destina i prodotti a tali categorie(es. pasti pronti destinate alle scolaresche, ospizi, ospedali)

7	Professionalità e disponibilità alla collaborazione dell' OSA Responsabile	Valutare: la preparazione e la sensibilità ai temi della sicurezza alimentare da parte della dirigenza; la disponibilità alla collaborazione, alla pronta risoluzione dei problemi e al rispetto dei tempi di ottemperanza delle prescrizioni.	-Elevata: Dirigenza collaborativa e puntuale nel rispetto dei tempi di prescrizione. Buona preparazione della dirigenza sui temi della sicurezza alimentare e sul piano di autocontrollo -Discreta: preparazione limitata sui temi della sicurezza alimentare e sul piano di autocontrollo ma con buona disponibilità a rivedere le carenze rilevate durante il controllo ufficiale ; rispetto dei tempi di prescrizione. I controlli effettuati mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, di lavorazione -Scarsa: mancato rispetto dei tempi di adeguamento oppure scarsa disponibilità a risolvere le problematiche, oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione senza tuttavia che queste si ripercuotono sulla sicurezza dei prodotti. -Insufficiente: conflitti tra OSA responsabile e organi di controllo oppure indisponibilità a risolvere i problemi sollevati e mancato rispetto dei tempi di prescrizione oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli , mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti .
8	Formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti	Considerare il livello di formazione degli addetti, la competenza professionale e la capacità di tradurre in pratica le informazioni e istruzioni apprese nei corsi di formazione o forniti dalla direzione aziendale	-Elevata : Nel corso dei sopralluoghi si rileva un corretto comportamento igienico di tutti gli addetti alla lavorazione - Discreta : Comportamento igienico di tutti gli addetti alla lavorazione in linea di massima corretto; un numero limitato di addetti rivela un comportamento igienico non corretto; pronta applicazione delle misure correttive suggerite dal controllo ufficiale -Scarsa: si rileva un comportamento igienico non corretto in alcuni addetti alla lavorazione senza ripercussioni sulla salubrità del prodotto; mancata applicazione delle misure correttive suggerite dal controllo ufficiale -Insufficiente: Problemi rilevanti nel comportamento igienico del personale con possibilità di ripercussioni sulla salubrità del prodotto
9	Completezza formale del piano di autocontrollo	Verificare se il piano è adeguato alla realtà aziendale e presenta le varie procedure e il sistema HACCP	-Completo: piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale (procedure e HACCP) , assenza di prescrizioni in sospeso da parte del controllo ufficiale -Adeguate: il piano è adeguato alla realtà aziendale, le procedure presentano carenze limitate e di tipo formale ; assenza di prescrizioni in sospeso da parte del controllo ufficiale e rispetto dei tempi di prescrizione -Incompleto: le procedure presentano carenze sostanziali o non adeguatamente documentate, oppure Piano HACCP con incompleta procedura di verifica dell'efficacia e/o analisi dei pericoli oppure mancato rispetto delle prescrizioni Inadeguato: assenza del piano di autocontrollo oppure assenza o palese inadeguatezza di una o più procedure essenziali per la salubrità del prodotto (pulizia e disinfezione, controllo infestanti, formazione, rintracciabilità, verifica dell'efficacia del sistema HACCP)
10	Grado di applicazione del piano di autocontrollo e adeguatezza	Considerare le discordanze tra quanto scritto sul piano e quanto rilevato nel corso delle ispezioni; valutare in particolare: -le registrazioni e le	- Applicato e Adeguato: Il piano(procedure e HACCP)viene applicato secondo quanto scritto ed è adeguato alla realtà aziendale; il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati ,mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, di lavorazione -Carenze minori: Si evidenziano carenze nell'applicazione del

		frequenze di monitoraggio/ schede delle pulizie e monitoraggio degli infestanti, schede di rilevazioni delle temperature, arrivo materie prime, ecc.), presenza, aggiornamento, veridicità - le condizioni igieniche dello stabilimento in rapporto con quanto previsto dal piano	piano senza riflessi sulla salubrità dell'alimento prodotto; oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi sulle condizioni igieniche generali, di manutenzione, di lavorazione, senza che queste si ripercuotono sulla sicurezza del prodotto - Carenze maggiori: Si evidenziano carenze rilevanti nell'applicazione del piano che possono contaminare il prodotto; oppure mancanza o irregolarità nell'attività delle registrazioni delle procedure essenziali per la salubrità dell'alimento oppure nel piano HACCP irregolarità nelle registrazioni e/o monitoraggio insufficiente, oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi sulle condizioni igieniche generali, di manutenzione, di lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza del prodotto, a fronte di queste situazioni l'azienda ha adottato immediate azioni correttive - Inadeguato: Tutti i casi in cui il piano di autocontrollo risulta inadeguato oppure mancata applicazione di una o più procedure essenziali per la sicurezza del prodotto, oppure mancata applicazione delle azioni correttive in caso di non conformità nell'applicazione delle principali procedure, oppure mancata applicazione del piano HACCP: assenza di monitoraggio in corrispondenza di un CCP e/o mancata registrazione dell'attività di monitoraggio e/o mancato rispetto dei limiti critici e/o mancata applicazione delle azioni correttive oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati, mostrano problemi sulle condizioni igieniche generali, di manutenzione, di lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza del prodotto, a fronte di queste situazioni l'azienda non ha adottato azioni correttive
11	Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate	Considerare tutte le irregolarità pregresse riscontrate, il numero ed il tipo di violazioni riscontrate per non conformità o inadeguatezze strutturali, di processo e di sistema di autocontrollo	- Non significative o formali: irregolarità minime non ripetute e risolte che non determinano rischi per la salubrità del prodotto, il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione - Non significative o formali ripetute: irregolarità ripetute o non risolte che non determinano rischi per la sicurezza del prodotto; il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione senza tuttavia che queste si ripercuotono sulla sicurezza dei prodotti - Sostanziali o gravi, isolate e risolte: irregolarità che determinano rischio per la sicurezza dei prodotti non ripetute e comunque risolte, oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti; a fronte di queste l'azienda adotta immediate azioni correttive - Sostanziali o gravi, ripetute e non risolte: una irregolarità che determina un rischio per la sicurezza alimentare si è presentata ripetutamente, oppure una irregolarità grave non è stata risolta; oppure il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano problemi alle condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione con possibili ripercussioni sulla sicurezza dei prodotti, azioni correttive non adottate dall'azienda

IDENTIFICAZIONE DELL'IMPRESA ALIMENTARE										AII. 01 PRO IAN 03		
Regione sociale :				Indirizzo :								
Tipologia di attività :				N° di Registrazione :								
CATEGORIA	CRITERI DI VALUTAZIONE	VALUTAZIONE										
		A	B	C	D	J	x	TOT				
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO	1 Data di costruzione o ristrutturazione	Novo	0	Recente	10	abbastanza recente	20	datato	30	0		
	2 Condizioni generali e di manutenzione	buone	0	discrete	20	scarse	40	insufficienti	70	0		
ENTITE PRODUTTIVE	3 Dimensione dello stabilimento	familiare	0	artigianale	15	industriale medio	30	industriale grande	50	0		
	4 Dimensione del mercato servizio	locale	0	provinciale regionale	15	nazionale	30	comunitario estero	50	0		
PRODOTTI	5 Categoria alimento	A (0)	0	B (15)	15	C (30)	30	D (50)	50	0		
	6 Destinazione d'uso	destinato alla trasformazione	0	alimento da utilizzare previa cottura o destinato alla trasformazione	15	alimento di categoria B-C-D pronto al consumo (30)	30	Alimenti per categ. particolari (anziani, bambini, malati)	50	0		
IGIENE DELLA PRODUZIONE	7 Professionalità, formazione e disponibilità alla collaborazione dell'OSA	elevata	0	discreta	15	scarsa	30	insufficiente	50	0		
	8 Formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti	elevate	0	discrete	15	scarse	30	insufficienti	50	0		
SISTEMA DI AUTOCONTROLLO	9 Completezza formale del piano di autocontrollo	completa	0	adeguata	5	incompleto	15	inadeguato	25	0		
	10 Grado di applicazione del piano e adeguatezza	applicato e adeguato	0	carenze minori	25	carenze maggiori	45	inadeguato, non applicato	75	0		
DATI STORICI	11 Irregolarità e non conformità pregresse e presenti riscontrate	non significative o locali	0	non significative o forn. e cque	30	sostanziali o gravi, isolate e risolte	60	sostit. o gravi, ripetute o non risolte	100	0		
										0,2		0
Firma Operatori Rilevatori - Data di rilevazione										TOTALE		
										30 rischio basso - tra 30 e 42 rischio medio - > a 42 rischio elevato		
										1		
										0		

IDENTIFICAZIONE DELL'IMPRESA ALIMENTARE -										All.02 PRO IAN 03							
Ragione sociale										Data Valutazione :							
Indirizzo																	
Tipologia di attività										N° di Registrazione :							
CATEGORIA		CRITERI DI VALUTAZIONE		VALUTAZIONE													
				A		B		C		D		J		X		TOT	
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO		1 Condizioni generali e di manutenzione		buone		0 Discrete		20 Scarse		40 Insufficienti		70		0			
														0,1		0	
ENTITA' PRODUTTIVA		2 Dimensione del mercato servito		Locale (solo consumatore finale)		0 consumatore finale e altri utilizzatori)		15 Province (contermini		30 Quota parte Nazionale		50		0			
														0,1		0	
PRODOTTI		3 Destinazione d'uso		.Alimento non deperibile confezionato destinato alla vendita		0 .Alimento deperibile confezionato destinato alla vendita		15 .Alimento da utilizzare previa cottura		30 .Alimento pronto al consumo		50		0			
														0,18		0	
PIANO DI AUTOCONTROLLO		4 Completezza formale del piano di autocontrollo		completa		0 adeguata		5 incompleto		15 inadeguato		25		0			
		5 Grado di applicazione del piano e adeguatezza		applicato e adeguato		0 carenze minori		25 carenze maggiori		45 non applicato		75		0		0,22	
														0		0,6	
														0		0	

< 14 rischio basso - tra 14 e 30 rischio medio - > 30 rischio

Firma degli Operatori che effettuano la rilevazione