

## SICUREZZA E QUALITA' DEI PRODOTTI AGRO-ALIMENTARI

<b>1. ANALISI DEI PERICOLI</b>	
<b>A. Il problema dell'individuazione delle fasi che potrebbero rivelarsi critiche per la sicurezza degli alimenti:</b>	
• Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale	4
• È rilevante ma viene affrontato con valutazione sufficiente	3
• È rilevante ma viene affrontato con valutazione insufficiente	2
• È rilevante ma non viene affrontato	1
<b>B. L'analisi e l'identificazione dei rischi associati ad ogni fase del processo:</b>	
• Vengono svolte in maniera ottimale	4
• Vengono svolte con valutazione sufficiente	3
• Vengono svolte ma con valutazione insufficiente	2
• Non vengono svolte	1
<b>C. L'identificazione dei Punti Critici di Controllo:</b>	
• Viene svolta in maniera ottimale (tutti i CCP identificati)	4
• Viene svolta con valutazione sufficiente (alcuni CP non identificati)	3
• Viene svolta ma con valutazione insufficiente (alcuni CCP non identificati)	2
• Non viene svolta	1
<b>2. IDONEITA' DELLE RISORSE</b>	
<b>A. Il problema della valutazione dell'idoneità del personale interno ed esterno:</b>	
• Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale	4
• È rilevante ma viene affrontato con valutazione sufficiente	3
• È rilevante ma viene affrontato con valutazione insufficiente	2
• È rilevante ma non viene affrontato	1
<b>B1. Un gruppo di lavoro (HACCP team):</b>	
• E' stato nominato ed è attivo	4
• E' stato nominato ed è parzialmente attivo	3
• E' stato nominato ma non è attivo	2
• Non è stato nominato e non è attivo	1
<b>B2. La verifica dell'idoneità delle competenze sistemiche, analitiche, tecnologiche e l'affidamento di incarichi all'interno dell'HACCP team:</b>	
• Sono svolti in maniera ottimale	4
• Sono svolti con valutazione sufficiente	3
• Sono svolti ma con valutazione insufficiente	2
• Non sono svolti	1
<b>C. La dotazione di strumenti ed apparecchiature:</b>	
• E' ottimale	4
• E' sufficiente	3
• E' insufficiente	2
• E' mancante	1

<b>3. INDIVIDUAZIONE DELLE PROCEDURE DI SICUREZZA</b>	
<b>A. Il problema della determinazione dei limiti e delle tolleranze per ciascuno dei Punti di Controllo Critici individuati:</b>	
• Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale (definizione di limiti di intervento e limiti critici con rispettive tolleranze)	4
• È rilevante ma viene affrontato con valutazione sufficiente (es.: solo limiti critici con tolleranze)	3
• È rilevante ma viene affrontato con valutazione insufficiente (es.: non per tutti i CCP sono definiti limiti critici e/o non sono definite le tolleranze)	2
• È rilevante ma non viene affrontato	1
<b>B. Il problema della determinazione delle procedure di monitoraggio dei Punti di Controllo Critici:</b>	
• Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale (per ciascun CCP sono definite precise procedure di monitoraggio)	4
• È rilevante ma viene affrontato in modo sufficiente (le procedure di monitoraggio sono definite per tutti i CCP, ma risultano generiche e/o non perfettamente adeguate al controllo del CCP)	3
• È rilevante ma viene affrontato in modo insufficiente (le procedure di monitoraggio non sono definite per ciascun CCP e/o risultano incomplete)	2
• È rilevante ma non viene affrontato	1
<b>C. L'applicazione delle azioni correttive:</b>	
• Viene svolta in maniera ottimale (a. esistono procedure specifiche per l'applicazione di ciascuna azione correttiva; b. sono nominati responsabili per l'applicazione di ciascuna azione correttiva; c. sono presenti documenti di registrazione specifici)	4
• Viene svolta in modo sufficiente (per alcuni CCP manca uno dei tre requisiti a., b. e c.)	3
• Viene svolta ma in modo insufficiente (per alcuni CCP mancano due dei tre requisiti a., b. e c.)	2
• Non viene svolta	1

4. APPLICAZIONE, MANTENIMENTO E AGGIORNAMENTO DELLE PROCEDURE DI SICUREZZA	
A. La determinazione delle procedure di verifica periodica dell'efficacia del sistema HACCP applicato:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale (a. soggetti incaricati; b. scadenze predefinite e ad intervalli idonei; c. modalità di verifica predefinite e idonee)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma viene affrontato in modo sufficiente (manca uno dei tre requisiti a., b. e c.)</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma viene affrontato con valutazione insufficiente (mancano due dei tre requisiti a., b. e c.)</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma non viene affrontato</li> </ul>	1
B. La determinazione del sistema di gestione della documentazione di pianificazione e registrazione:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta in maniera ottimale (tutti i documenti di pianificazione e di registrazione presenti e mantenuti aggiornati)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta in modo sufficiente (documenti di pianificazione e di registrazione presenti, ma mantenuti parzialmente aggiornati)</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta ma in modo insufficiente (documenti di pianificazione e di registrazione presenti solo in parte e/o non mantenuti aggiornati)</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>Non viene svolta</li> </ul>	1
C. Gli strumenti e i documenti di pianificazione e registrazione:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono ottimali (documenti idonei e perfettamente rispondenti alla realtà aziendale)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono sufficienti (documenti idonei ma generici – riferiti al tipo di attività, e non alla specifica realtà aziendale)</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono insufficienti (documenti non idonei)</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono mancanti</li> </ul>	1

5. TRACCIABILITA' E RINTRACCIABILITA' DEL PRODOTTO	
<b>A. Il problema della tracciabilità e rintracciabilità del prodotto:</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale (è anche effettuato un bilancio di massa delle materie alimentari)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma viene affrontato in modo sufficiente</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma viene affrontato in modo insufficiente</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma non viene affrontato</li> </ul>	1
<b>B. La descrizione e l'identificazione della destinazione d'uso del prodotto:</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta in maniera ottimale (esiste ed è applicato un metodo per: a. identificare in modo univoco tutti i destinatari delle singole partite di prodotto; b. tutti i fornitori delle materie prime; c. esiste una procedura per il tempestivo ritiro dei prodotti potenzialmente pericolosi dal commercio)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta con valutazione sufficiente (l'individuazione dei destinatari dei prodotti e/o dei fornitori delle materie prime è possibile, ma in modo non tempestivo, e/o le procedure per il ritiro dal commercio di prodotti potenzialmente pericolosi non garantiscono una tempestività di intervento)</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta ma con valutazione insufficiente (l'individuazione dei destinatari dei prodotti e/o dei fornitori delle materie prime è possibile, ma di difficile attuazione, e/o le procedure per il ritiro dal commercio di prodotti potenzialmente pericolosi non sono chiaramente definite)</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>Non viene svolta</li> </ul>	1
<b>C1. Il diagramma di flusso e lo schema dell'impianto:</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono stati elaborati in maniera ottimale (è possibile identificare con chiarezza tutte le fasi potenzialmente comportanti la presenza di punti critici)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono stati elaborati in modo sufficiente</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono stati elaborati ma in modo insufficiente (troppo sintetici o troppo analitici)</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>Non sono stati elaborati</li> </ul>	1
<b>C2. La conferma sul luogo del diagramma di flusso e dello schema dell'impianto:</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta in maniera ottimale (sono stati considerati tutti i possibili casi di modifiche, anche temporanee, del ciclo produttivo, tutte le materie prime, i prodotti, i sottoprodotti e i materiali di scarto)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta in modo sufficiente</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta in modo insufficiente</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>Non viene svolta</li> </ul>	1

6. PREREQUISITI STRUTTURALI	
A. Il problema del controllo generale della condizioni igieniche dell'azienda:	
• Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale	4
• È rilevante ma viene affrontato in maniera sufficiente	3
• È rilevante ma viene affrontato in maniera insufficiente	2
• È rilevante ma non viene affrontato	1
B. La determinazione dei requisiti generali per ogni locale:	
• Viene osservata in maniera ottimale (requisiti strutturali migliorativi rispetto ai requisiti minimi di legge)	4
• Viene osservata in maniera sufficiente (requisiti strutturali osservanti le disposizioni di legge)	3
• Viene osservata ma in modo insufficiente (requisiti strutturali di carattere igienico osservati solo parzialmente)	2
• Non viene osservata	1
C. I locali di preparazione, lavorazione o trasformazione:	
• Sono ottimali	4
• Sono sufficienti	3
• Sono insufficienti	2
• Sono mancanti	1
7. PREREQUISITI IMPIANTISTICI E DI PROCESSO	
A. Il problema del controllo degli utensili degli impianti e dei macchinari in ogni fase di produzione:	
• Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale	4
• È rilevante ma viene affrontato in modo sufficiente	3
• È rilevante ma viene affrontato in modo insufficiente	2
• È rilevante ma non viene affrontato	1
B1. La gestione dei rifiuti:	
• Viene svolta in maniera ottimale	4
• Viene svolta in maniera sufficiente	3
• Viene svolta ma in maniera insufficiente	2
• Non viene svolta	1
B2. La gestione dei residui alimentari:	
• Viene svolta in maniera ottimale	4
• Viene svolta in maniera sufficiente	3
• Viene svolta ma in maniera insufficiente	2
• Non viene svolta	1
C. Le apparecchiature:	
• Non sono utilizzate o sono ottimali (macchine ed attrezzature marcate CE e rispondenti ai requisiti di cui alla "direttiva macchine")	4
• Sono sufficienti (presenza di macchine e attrezzature prive della marcatura CE, ma rispondenti ai principi igienici dettati dalla direttiva macchine)	3
• Sono insufficienti (presenza di macchine e attrezzature non rispondenti ai principi igienici dettati dalla direttiva macchine)	2
• Sono potenzialmente in grado di apportare pericoli ai prodotti alimentari	1

8. CONTROLLO INFESTAZIONI	
<b>A. Il problema delle infestazioni:</b>	
• Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale	4
• È rilevante ma viene affrontato in modo sufficiente	3
• È rilevante ma viene affrontato in modo insufficiente	2
• È rilevante ma non viene affrontato	1
<b>B. La gestione del piano di sanificazione:</b>	
• Viene osservata in maniera ottimale (a. presenza di un piano di sanificazione scritto ed idoneo; b. stretta osservanza del piano di sanificazione; c. registrazione degli interventi di sanificazione)	4
• Viene svolta in modo sufficiente (presenza di due dei tre requisiti a., b. e c.)	3
• Viene svolta ma in modo insufficiente (presenza di uno dei tre requisiti a., b. e c.)	2
• Non viene svolta	1
<b>C1. La difesa dagli insetti:</b>	
• E' ottimale	4
• E' sufficiente	3
• E' insufficiente	2
• E' mancante	1
<b>C2. La difesa dai roditori:</b>	
• E' ottimale	4
• E' sufficiente	3
• E' insufficiente	2
• E' mancante	1
<b>C3. La difesa altri animali:</b>	
• E' ottimale	4
• E' sufficiente	3
• E' insufficiente	2
• E' mancante	1

9. ANALISI CHIMICO/MICROBIOLOGICHE PERIODICHE	
A. Il problema della gestione della analisi:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale (presenza di un piano di campionamento; procedure di campionamento idonee; laboratorio di analisi accreditato)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma viene affrontato in modo sufficiente (mancanza di uno dei tre requisiti suddetti)</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma viene affrontato in modo insufficiente (mancanza di due dei tre requisiti suddetti)</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>È rilevante ma non viene affrontato</li> </ul>	1
B. La definizione della periodicità dei controlli:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta in maniera ottimale (idoneità del piano di campionamento e stretta osservanza dello stesso)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta con valutazione sufficiente (idoneità del piano di campionamento il quale alcune volte non viene osservato)</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Viene svolta ma con valutazione insufficiente (piano di campionamento presente ma non idoneo e/o scarsa osservanza dello stesso)</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>Non viene svolta</li> </ul>	1
C. I laboratori in cui si effettuano le analisi:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono ottimali (laboratori accreditati e con sistemi di gestione della qualità certificati)</li> </ul>	4
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono sufficienti (laboratori accreditati)</li> </ul>	3
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono insufficienti (laboratori non accreditati)</li> </ul>	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono mancanti</li> </ul>	1

10. INFORMAZIONE E FORMAZIONE DEL PERSONALE	
<b>A. Il problema della formazione del personale:</b>	
• Non è rilevante o è rilevante ma viene affrontato in maniera ottimale (programma di formazione idoneo)	4
• È rilevante ma viene affrontato in modo sufficiente (programma di formazione presente ma generico)	3
• È rilevante ma viene affrontato in modo insufficiente (mancanza di un programma di formazione, ma si registrano alcuni eventi di formazione del personale)	2
• È rilevante ma non viene affrontato	1
<b>B. La formazione e l'addestramento dei lavoratori:</b>	
• Vengono svolte in maniera ottimale (a. da docenti preparati; b. in conformità al programma di formazione; c. presenza di documenti attestanti l'avvenuta formazione)	4
• Vengono svolte con valutazione sufficiente (mancanza o non perfetta osservanza di uno dei tre requisiti suddetti)	3
• Vengono svolte ma con valutazione insufficiente (mancanza o non perfetta osservanza di due dei tre requisiti suddetti)	2
• Non vengono svolte	1
<b>C. La segnaletica:</b>	
• E' ottimale (presenza di cartelli inerenti la sicurezza e l'igiene degli alimenti in tutte le zone ove risultino necessari; cartelli ben leggibili e facilmente interpretabili)	4
• E' sufficiente (presenza di cartelli inerenti la sicurezza e l'igiene degli alimenti solo nelle principali zone ove risultino necessari o in tutte le zone ove risultino necessari, ma, in alcuni casi, non ben leggibili e facilmente interpretabili)	3
• E' insufficiente (presenza di cartelli inerenti la sicurezza e l'igiene degli alimenti in poche zone ove risultino necessari o cartelli non ben leggibili e difficilmente interpretabili)	2
• E' mancante	1