

6.2	modulistica	Scheda di Supervisione
-----	-------------	------------------------

SCHEDA DI SUPERVISIONE CCA Data/...../..... NUMERO STABILIMENTO	
Servizio Veterinario ASL	
Veterinario Supervisore	Dr.
Veterinario Ufficiale	Dr.
Task force team ¹	
Impresa alimentare: Ragione sociale Numero di riconoscimento	
Tipologia produttiva	

VALUTAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE
(Giudizio: SI = requisito ispezionato e pienamente conforme, si = requisito ispezionato, sostanzialmente conforme no = requisito ispezionato, parzialmente conforme ma non pregiudica la sicurezza del prodotto; NO= requisito ispezionato e Non conforme; // = non ispezionato o non applicabile)

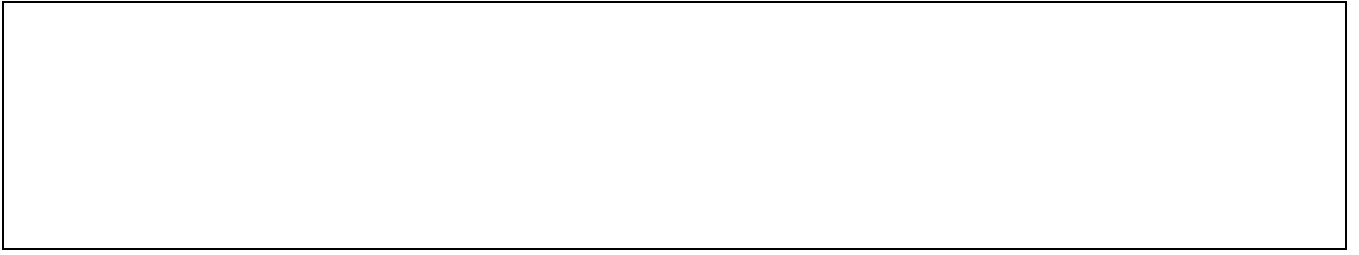
SPS reparto: _____		
REQUISITI ISPEZIONATI	Evidenze raccolte descrivere	Giudizio
Disinfestazione e derattizzazione - 416.2(a)		
Costruzione - 416.2(b)		
Illuminazione - 416.2(c)		
Areazione - 416.2(d)		
Sistema idrico e sistema di evacuazione delle acque reflue - 416.2(e)(f)		
Approvvigionamento idrico - 416.2(g)		
Spogliatoi e servizi igienici - 416.2(h)		
Attrezzature e utensili - 416.3(a)(b)(c)		
Regole generali per le attività di pulizia e disinfezione -416.4(a)(b)(c)		
Igiene del personale - 416.5(a)(b)(c)		
Documentazione/Registrazioni esaminate		

¹ Riportare i nomi e Istituzioni di provenienza dei componenti del team della task force del Ministero della Salute. Da compilare solo in caso di ispezioni da parte della Task Force ministeriale.

HACCP reparto: _____	
REQUISITI ISPEZIONATI	EVIDENZE ISPETTIVE
Monitoraggio - 417.2(c)(4)	
Verifica - 417.2(c)(7), 417.4(a)(2)(i)(ii)(iii)	
Azioni correttive - 417.3(a), - 417.3(b)	

HACCP _{417.2(c)(6), 417.5(a)(1), 417.5(a)(2), 417.5(a)(3), 417.5(b), 417.5(c), 417.5(d), 17.5(e)(1)(2)}	
Procedure(valutate alla luce delle evidenze ispettive)	Giudizio
E' presente un piano HACCP scritto	
Il piano è datato e firmato dalla persona che ha competenza generale sullo stabilimento	
Il piano, per ciascun tipo di prodotto, comprende un diagramma di flusso che descrive le fasi del processo e il percorso del prodotto	
Nel piano è descritta un'analisi dei pericoli (HA) per tutte le fasi del processo di ciascun tipo di prodotto	
L'analisi dei pericoli identifica tutti i pericoli che possono verificarsi nelle fasi del/i processo/i produttivo/i	
L'analisi dei pericoli individua le misure preventive che si possono adottare per gestire i pericoli identificati	
L'analisi dei pericoli dimostra che, nonostante le misure preventive adottate, uno o più pericoli hanno ragionevole probabilità di verificarsi	
Nel piano sono individuati dei CCP per la gestione di questo/i pericolo/i	
E' presente una documentazione che sostiene le decisioni prese durante l'analisi dei pericoli	
Il piano, per ciascun CCP individuato, specifica i parametri da monitorare, i relativi limiti di accettabilità, le procedure di monitoraggio e di verifica, le relative frequenze e le azioni correttive, comprese quelle preventive, da adottare il caso di superamento dei medesimi limiti di accettabilità	
Le azioni correttive previste sono conformi alla norma	
Nel piano sono identificate le persone responsabili delle attività di monitoraggio e di verifica	
Il piano specifica le modalità di registrazione delle suddette attività	
Il piano contempla delle procedure di validazione del medesimo	
Il piano contempla delle procedure di riesame del medesimo	
Registrazioni	
Le attività di monitoraggio dei CCP sono documentate da adeguate registrazioni	
Le attività di verifica sono documentate da adeguate registrazioni	
Le registrazioni sono datate e siglate o firmate dalle persone responsabili	
Le registrazioni delle attività di monitoraggio contengono valori reali	
Le procedure di monitoraggio e di verifica sono attuate come descritto nel piano	
Le azioni correttive eventualmente adottate sono documentate	
Le azioni correttive eventualmente adottate sono conformi a quanto previsto nelle procedure	
Viene documentata la revisione dei documenti prima della spedizione dei prodotti (pre-shipment)	

HACCP: Descrivere NC rilevate



Campionamenti (*) reparto: _ – 9 CFR 430 _____	
REQUISITI ISPEZIONATI	EVIDENZE ISPETTIVE
Piano	
Attività di Campionamento	
Gestione dei rapporti di prova	
Azioni successive al campionamento	

Campionamenti	
Requisiti	Giudizio
E' presente un piano di campionamento per superfici non a contatto	
E' presente un piano di campionamento per superfici a contatto	
E' presente un piano di campionamento per prodotti finiti	
È presente un campionamento per il campionamento delle carcasse al macello	
Le frequenze dei campionamenti, ove previsto, sono conformi alla normativa vigente	
I campionamenti previsti ai sensi del Regolamento 9 CFR 430 sono compatibili con l'alternativa scelta	
Il programma prevede il campionamento di tutte le possibili superfici a contatto nell'area post letale	
Sono previste procedure di hold and test a seguito di positività su superficie a contatto per listeria spp, Lm	
La grandezza dei siti da campionare è adeguatamente identificata	
Le aree sottoposte a campionamento sono effettivamente le più soggette a contaminazione (il piano di campionamento giustifica le scelte effettuate quanto alle superfici da campionare)	
Il laboratorio di analisi risponde ai requisiti previsti dalla normativa vigente ed esegue le analisi con metodica FSIS aggiornata	
Sono presenti referti analitici	
I dati richiesti sono riportati sul Sistema Informativo SINVSA	
Lo stabilimento ha documentato la validazione del trattamento (post) letale	
Lo stabilimento è in grado di dimostrare che la riduzione di Lm ottenuta con il trattamento letale è sufficiente per controllare i livelli di contaminazione di Lm che possono esserci sul prodotto	
Se il trattamento letale è applicato prima del confezionamento lo stabilimento ha misure di controllo validate per assicurarsi che non avvenga la ricontaminazione del prodotto prima del confezionamento	
Nel caso in cui lo stabilimento applichi un trattamento post letale, un agente antimicrobico o un processo antimicrobico, ne può dimostrare la validità (lo ha validato?)	

(*) nel caso in cui siano effettuati dei campionamenti nel corso della supervisione allegare copia dei rapporti di prova ed indicare i siti campionati e/o prodotto.

NON CONFORMITÀ RILEVATE IN CORSO DI SUPERVISIONE

RIEPILOGO NON CONFORMITÀ'							
Ditta							
Numero CE							
Data gg/mm/aa							
	N.C. SOP/SPS		N.C. SSOP		N.C. HACCP		N.C. Piano di campionamento
1		1		1		1	
2		2		2		2	
3		3		3		3	
4		4		4		4	
Per la registrazione di ulteriori non conformità, posizionarsi sull'ultima riga compilata, cliccare col destro e inserisci riga sotto							

Crea file Excel

Una volta compilata la tabella "Riepilogo non conformità" eseguire i seguenti passaggi:

1. cliccare su "Crea file Excel"
2. salvare il file Excel creato ed inviarlo in allegato al seguente indirizzo di posta elettronica: export.alimenti@sanita.it

Verifica degli aspetti relativi ai requisiti APHIS

Da compilarsi esclusivamente negli impianti inseriti in lista USA (USDA/FSIS) con agreement con APHIS ai sensi del 9 CFR 94.17 che hanno prodotto USA in stabilimento.

Verifica degli aspetti relativi ai requisiti APHIS in stabilimento di stagionatura	Codice
1) REGISTRO INTRODUZIONE PARTITE USA	Ultima introduzione
2) BOLLATURA DELLE COSCE: LEGGIBILITA'	
3) BOLLATURA DELLE COSCE: CORRETTEZZA DEI DATI RIPORTATI	
4) RISCALDAMENTO SUGNA (76°C)	
5) SEPARAZIONE DEI PROSCIUTTI DESTINATI AL MERCATO USA	
6) APPROPRIATA MODALITA' DI DEPOSITO	
7) RISPETTO DA PARTE DEGLI OPERATORI DELLE AREE "FRESCO" E "STAGIONATO"	
8) UTILIZZO DI DIVERSI AGHI PER IL SONDAGGIO ORGANOLETTICO DEI PROSCIUTTI USA	

Verifica degli aspetti relativi ai requisiti APHIS in stabilimenti di disosso	Codice
9) REGISTRO GIORNALIERO ATTIVITA' DI DISOSSO: REGISTRAZIONE (Prosciutti USA processati prima e separatamente dagli altri)	
10) ATTIVITA' GIORNALIERA DI DISOSSO: DISOSSO E CONFEZIONAMENTO PROSCIUTTI DESTINATI AL MERCATO USA	
11) AREA DI STOCCAGGIO: SEPARAZIONE APPROPRIATA PER PROSCIUTTI DESTINATI AL MERCATO USA	

GIUDIZIO COMPLESSIVO E PRESCRIZIONI

Per esempio:

Lo stabilimento risulta nel complesso

Tuttavia presenta le non conformità sopra descritte.

Pur proponendo....., si chiede che il Servizio Veterinario della A.S.L. competente comunichi la risoluzione delle stesse non conformità.

Nome Cognome

(riservato al Servizio Veterinario della ASL)

VALUTAZIONE DELLE ATTIVITÀ DEL CONTROLLORE UFFICILAE (CU)

VALUTAZIONE

(Giudizio: X = requisito ispezionato conforme, NC requisito ispezionato non conforme O = requisito non ispezionato o non applicabile)

Attività	Giudizio
Attività ispettive in macellazione	
Bollatura sanitaria	
Attività ispettive in processi successivi alla macellazione (sezionamento, trasformazione)	
Verifica dell'autocontrollo aziendale	
Compilazione delle Schede di controllo	
Gestione delle non conformità eventualmente rilevate	
Determinazione di specie	
Campionamenti ufficiali in macello (<i>Salmonella spp.</i> sulle carcasse)	
Campionamenti ufficiali in stabilimento di trasformazione (<i>L. monocytogenes</i> e <i>Salmonella spp.</i> nei prodotti a base di carne RTE)	
<p>PRESCRIZIONI AL VETERINARIO UFFICIALE</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>Provvedere entro il/...../.....</p>	

Luogo _____ Data ____/____/____/

Nome Cognome del Supervisore

Note compilazione della “Scheda di Supervisione”

Data: indicare la data in cui si effettua la supervisione.

Numero: numerare progressivamente nel corso dello stesso anno (es.: 1/08, 2/08, 3/08, ecc.), indipendentemente dall'avvicendamento degli ispettori.

Tipologia produttiva: indicare se trattasi di lavorazione di carni fresche o di produzione di carni trasformate e, nel caso, specificare quali (es.: carni crude stagionate, cotte, affumicate, insaccate, ecc.).

Valutazione della documentazione: siglare con una “X” i requisiti ispezionati e con una “O” quelli non applicabili ed indicare i documenti esaminati.

Valutazione delle attività del Veterinario Ufficiale: rilasciare quest’ultima parte solo al Servizio Veterinario della ASL e al Controllore Ufficiale. Verificare i report delle ispezioni routinarie, le non conformità rilevate, gli esiti dei campionamenti ufficiali.

Requisiti ispezionati “on site”: indicare i requisiti che vengono ispezionati “on site” nell’ambito delle varie procedure (SPS, SSOP, HACCP e Campionamenti), le modalità con cui vengono ispezionati (controlli visivi o strumentali) e in quali reparti; specificare inoltre se trattasi di una supervisione svolta in fase PREOPERATIVA o OPERATIVA.

Non conformità rilevate: solo nel caso di riscontro di non conformità, classificare le medesime secondo lo schema indicato e rimandare ad una specifica Scheda delle Non Conformità (la data della Scheda deve pertanto coincidere con la data della Scheda delle Non Conformità a cui si rimanda).

Proposta di cancellazione dalla lista USA: solo nel caso di riscontro di non conformità che motivano un provvedimento di cancellazione dalla lista USA, sbarrare e compilare il campo descrivendo nella motivazione le non conformità rilevate; in tal caso si deve dare seguito con una comunicazione documentata, condivisa col Veterinario Ufficiale e rivolta al Ministero della Salute, con la quale si propone la cancellazione dello stabilimento ispezionato dalla lista USA.

Note

Nel valutare le procedure SOP/SPS occorre tener presente le seguenti indicazioni.

- Potabilità dell’acqua: verificare che ci siano una planimetria dello stabilimento nella quale sono indicati i punti di erogazione dell’acqua, un programma di campionamento a rotazione dai diversi punti di erogazione e i referti analitici dei campionamenti eseguiti e che siano definite in procedura le azioni correttive da adottare in caso di non conformità (superamento dei limiti di accettabilità fissati dal D.Lvo n° 31/01) e le modalità di controllo della concentrazione del Cloro qualora venga effettuata la clorazione delle acque.
- Controllo degli animali infestanti: verificare che ci siano delle schede di monitoraggio adeguatamente compilate ed una planimetria dello stabilimento nella quale viene indicata la disposizione delle esche e delle trappole dotate o meno di principi attivi (devono essere disponibili le schede tecniche dei principi attivi e degli strumenti di cattura) e che siano specificate in procedura le modalità e le frequenze degli interventi di monitoraggio e di lotta e siano definiti i limiti di accettabilità e le relative azioni correttive.
- Manutenzione: verificare che ci siano dei programmi di manutenzione ordinaria e straordinaria delle strutture e delle attrezzature e se in procedura è contemplato un sistema di valutazione dello stato di manutenzione delle medesime.
- Controllo delle temperature: oltre a quanto indicato al punto precedente, applicabile agli impianti come frigoriferi, forni, autoclavi, ecc., verificare che ci siano degli strumenti di misurazione e di registrazione delle temperature e dei programmi di taratura di tali strumenti e che siano definiti in procedura i limiti di accettabilità e le eventuali azioni correttive.
- Formazione del personale: verificare che ci sia una programmazione degli interventi formativi e che siano indicate in procedura le modalità per documentare la partecipazione ai corsi e il livello di apprendimento del personale coinvolto.
- Igiene del personale: verificare che il personale sia sanitariamente adeguato alla manipolazione degli alimenti e che siano definite in procedura le modalità d’uso dell’abbigliamento da lavoro e degli armadietti

a disposizione negli spogliatoi nonché le istruzioni da dare al personale affinché si comporti correttamente.

- Pulizia e disinfezione: verificare che ci sia un piano di sanificazione riassuntivo in cui sono indicati i prodotti utilizzati e le modalità di utilizzo dei medesimi (devono essere disponibili le schede tecniche dei prodotti), le responsabilità e le modalità delle operazioni con le relative frequenze.
- Gestione dei rifiuti e degli scarti di lavorazione: verificare che siano definite le modalità di smaltimento dei rifiuti alimentari (scarti di lavorazione) e dei rifiuti non alimentari (rifiuti urbani), che i contenitori riservati agli scarti di lavorazione siano chiaramente identificati (affinché non vengano confusi con quelli adibiti alla raccolta delle rifilature idonee al consumo umano destinate ad altre lavorazioni) e che siano individuate specifiche aree di stoccaggio temporaneo dei suddetti scarti.
- Selezione dei fornitori: verificare che siano previsti sistemi documentati di valutazione delle materie prime in entrata ed eventuali procedure di reclamo ai fornitori in caso di non conformità riscontrate sulle medesime.
- Sistemi di tracciabilità e rintracciabilità: verificare che siano definiti ed implementati dei sistemi adeguati per la definizione e l'identificazione dei lotti di produzione affinché lo stabilimento sia sempre in grado di risalire ai propri fornitori e ai propri clienti ed eventualmente a ritirare dal mercato i lotti riscontrati pericolosi per la salute pubblica.
- Gestione dei marchi di identificazione e delle etichette: verificare che lo stabilimento utilizzi marchi di identificazione conformi alla normativa vigente e riportanti il numero di riconoscimento assegnato e che le etichette utilizzate per l'esportazione negli USA siano conformi ai modelli autorizzati dalle Autorità sanitarie statunitensi.
- Controllo delle contaminazioni crociate: certificare che i diagrammi di flusso identificano la separazione tra personale ed utensili tra le aree dove è presente prodotto fresco e prodotto RTE per evitare contaminazioni crociate; L'area del fresco è separata da quella dei prodotti (es. da un muro) o è adeguatamente minimizzato il pericolo che possano verificarsi contaminazioni crociate; Materiali, utensili (e personale) sono limitati ad una specifica area; Nel caso in cui si passi da un'area ad un'altra il personale, utensili o i materiali sono adeguatamente sanificati

➤ Ogni procedura deve essere datata e firmata dalla persona che ha competenza generale sullo stabilimento. Per le procedure SSOP e HACCP e per i Campionamenti i requisiti sono indicati con delle affermazioni e nell'ambito delle medesime procedure sono divisi in due parti distinte, "Procedure" e "Registrazioni".

Nella parte "Procedure" sono riportati i requisiti imposti dalla normativa vigente: questi vengono esaminati per verificare la conformità con la stessa normativa soprattutto nel corso delle prime ispezioni svolte in fase autorizzativa o quando vengono apportate modifiche importanti nelle procedure.

Nella parte "Registrazioni" sono indicati i requisiti imposti dalle procedure stesse implementate nello stabilimento: questi vengono esaminati nel corso di tutte le ispezioni per verificare la conformità con quanto previsto dall'impresa alimentare.

Campionamenti: verificare che lo stabilimento ha validato e documentato il trattamento post letale. La validazione identifica tutti i parametri critici (es. tempi, temperature, pressioni di plt, concentrazione degli ingredienti, pH). Se sono stati individuati parametri critici per i PLT, lo stabilimento mette in atto la procedura così come descritta nel documento di validazione? se lo stabilimento utilizza macchinari diversi da quelli usati nello studio di validazione ha effettuato ulteriori studi di validazione per testarne l'efficienza? nel caso non abbia effettuato ulteriori ricerche la spiegazione fornita è sufficiente per definire che il trattamento PLT è efficace?

Requisiti APHIS:

il CU che effettua attività di supervisione presso stabilimenti abilitati a produrre prosciutti crudi stagionati e disossati ai sensi del 9 CFR 94.17 dovrà verificare che: lo stabilimento ha un agreement con APHIS in corso di validità; possiede il registro di carico/scarico dei prodotti conforme al modello attualmente vigente, che tale registro è debitamente compilato e che le informazioni sono mantenute dalle ditte (o in forma elettronica o in forma cartacea) per un periodo non inferiore ai 2 anni; valuterà che le partite USA vengano lavorate ad inizio giornata a stabilimento sanificato o in giornate dedicate; nel corso della verifica on site valuterà lo stato di leggibilità dei bolli apposti sul prodotto nel corso delle diverse fasi di lavorazione e dovrà anche verificare che i dati riportati siano corretti (es. stabilimenti di macellazione abilitati per l'export USA); nel corso della visita

il CU deve verificare che venga effettivamente utilizzata sugna trattata termicamente e proveniente dagli stabilimenti abilitati alla loro produzione (bollatura sanitaria, presenza di scatole chiuse e siglate dal Servizio veterinario territorialmente competente); se la sugna viene trattata presso lo stabilimento di trasformazione delle carni , il CU deve verificare che siano presenti le registrazioni di detto trattamento e che questo sia conforme alla norma USA (76 °C istantaneo); il CU deve inoltre valutare che i prodotti USA sono gestiti separatamente da altri prodotti o nel tempo o nello spazio (es. separazione di almeno una rastrelliera, spazi delimitati per la stagionatura/stoccaggio dei prodotti o presenza di celle dedicate). Il CU valuta anche il rispetto delle divisioni dei reparti fresco/stagionato, la presenza di lavoratori diversi e/o adeguatamente identificati per ogni reparto , la presenza di spogliatoi separati o l'adeguata gestione degli spazi (presenza di macchine lavascarpe, possibilità di indossare sovrascarpe) , il flusso di prodotti e del personale deve essere coerente con tale disposizione; infine il CU valuta che presso l'impianto siano presenti aghi da puntatura distinti (dedicati ai prodotti USA), che questi vengano gestiti correttamente, sanificati e riposti in contenitori ben identificati.