



**REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA**

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità Pubblica Veterinaria e Sicurezza Alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

Istruzioni operative per la classificazione in base al rischio degli stabilimenti riconosciuti ai sensi dei Regolamenti (CE) n. 852/2004 e n. 853/2004

1. Premessa

Il Regolamento (CE) n. 882/2004 prevede all'art. 3 che i controlli ufficiali siano eseguiti periodicamente, in base ad una valutazione dei rischi e con una frequenza appropriata.

Considerando che uno degli obiettivi principali del citato Regolamento è quello di prevenire, eliminare o ridurre a livelli accettabili i rischi per la salute pubblica e animale, siano essi rischi diretti o indiretti, l'impostazione generale dello stesso Regolamento in materia di organizzazione dei controlli ufficiali, prevede, in particolare nel settore alimentare, che gli Stati membri forniscano adeguate garanzie che gli stessi controlli ufficiali siano effettuati in modo uniforme, secondo procedure omogenee e documentate, efficaci e programmate in base alla valutazione dei rischi connessi alle varie tipologie di impianto e prodotti. Nel caso degli stabilimenti soggetti a riconoscimento ai sensi del Regolamento (CE) n. 852/2004 e del Regolamento (CE) n. 853/2004, l'attribuzione del profilo di rischio deve quindi tener conto di ogni attività produttiva dello stabilimento, mediante l'adozione di appositi strumenti di valutazione.

È opportuno chiarire che il termine "rischio" non va confuso con la valutazione positiva o negativa di uno stabilimento. In altri termini, uno stabilimento definito "ad alto rischio" non è necessariamente indice di precarie condizioni igieniche sanitarie, ma potrebbe esprimere la complessità delle attività ivi eseguite. Ad esempio, negli impianti riconosciuti ai sensi del Regolamento (CE) n. 853/2004 per lo svolgimento di più attività (come ad esempio: macellazione, sezionamento, produzione prodotti a base di carne, ecc...) il profilo di rischio dovrà essere calcolato prendendo in considerazione il tipo di attività potenzialmente più pericolosa e tutte le altre attività svolte; fanno eccezione gli stabilimenti dove le diverse attività sono effettuate separatamente ed in modo completamente indipendente (personale separato, stabilimenti in corpi separati) per i quali la valutazione dovrà essere fatta per ogni singola attività.

Il Regolamento (CE) n. 854/2004, che stabilisce norme specifiche per l'organizzazione di controlli ufficiali sui prodotti di origine animale destinati al consumo umano, ed il Regolamento (CE) n. 882/2004, relativo ai controlli ufficiali intesi a verificare la conformità alla normativa in materia di mangimi e di



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

alimenti e alle norme sulla salute e sul benessere degli animali, individuano come livello prioritario d'intervento il controllo della filiera produttiva al fine di intercettare eventuali problemi del prodotto prima che si manifestino sulla tavola del consumatore. Diventa pertanto indispensabile un approccio complessivo, organico ed analitico, al problema della sicurezza alimentare.

Nei predetti Regolamenti comunitari è stato infatti ben precisato come l'attività di controllo ufficiale debba essere modulata su un'analisi del rischio. In particolare, il richiamato Regolamento (CE) n. 882/2004 prevede che i controlli negli stabilimenti di produzione di alimenti siano effettuati sulla base della categorizzazione del rischio delle attività interessate.

Premesso quanto sopra, si riportano di seguito le istruzioni operative per la classificazione in base al rischio degli stabilimenti riconosciuti ai sensi dell'art. 6, paragrafo 3, del Regolamento (CE) n. 852/2004 e dell'art. 4, paragrafo 3, del Regolamento (CE) n. 853/2004, in funzione alle diverse tipologie di attività svolte, con l'obiettivo di categorizzare gli stabilimenti, gli impianti e le attività in base al rischio.

2. Scopo

Scopo principale dello strumento di seguito illustrato è l'ottenimento di una classificazione in base al profilo di rischio degli stabilimenti riconosciuti ai sensi del Regolamento (CE) n. 852/2004 e del Regolamento (CE) n. 853/2004, in modo da:

- determinare conseguentemente la frequenza dei controlli (sulla base degli elementi predefiniti e tendenzialmente oggettivi ottenuti dalla classificazione);
- sottoporre a controllo gli stabilimenti con pari "profilo" attraverso una "valutazione del rischio" sovrapponibile e, quindi, utilizzando parametri di valutazione omogenei.

3. Metodo per la classificazione

Lo strumento messo a punto per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio è un pratico foglio di calcolo (vedasi il file Excel "Profilo di rischio stabilimenti" di cui all'**Allegato C**), sul quale:

- in verticale sono riportati gli undici criteri da prendere in considerazione, raggruppati in sei categorie;
- in orizzontale sono state previste le classi di valutazione, con relativi punteggi che cambiano (relativamente al "peso" assegnato) secondo il criterio, in base all'importanza dello stesso ed alla possibile influenza negativa sulla sicurezza dell'alimento; quindi, da sinistra verso destra, le colonne corrispondono a situazioni via via più a rischio.

Il foglio di calcolo è completato da un'intestazione dove va riportata la denominazione dell'industria alimentare.



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

Per ottenere la classificazione, è sufficiente inserire per ogni criterio nella casella corrispondente (di colore bianco con triangolo rosso per leggerne l'esplicativa) una “x” in base alla valutazione. Il foglio di lavoro esegue automaticamente i calcoli e la casella in basso a destra restituisce il risultato finale in base al quale lo stabilimento è posto in una delle tre classi di profilo di rischio previste.

4. Criteri di valutazione

Per la classificazione degli stabilimenti in base al profilo di rischio sono stati presi in considerazione undici criteri, che sono stati raggruppati nelle seguenti sei categorie:

Categorie	Criteri di valutazione
A. Caratteristiche dello stabilimento:	1) data di costruzione o di ristrutturazione significativa; 2) condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento.
B. Entità produttiva:	3) dimensione dello stabilimento ed entità della produzione; 4) dimensione del mercato servito.
C. Caratteristiche dei prodotti:	5) categoria di alimento; 6) destinazione d'uso.
D. Igiene delle produzioni:	7) disponibilità alla collaborazione, professionalità ed adempimento agli obblighi formativi del personale da parte della Direzione aziendale; 8) formazione igienico sanitaria e competenza degli addetti.
E. Sistema di autocontrollo:	9) completezza formale del piano di autocontrollo; 10) grado di applicazione del piano di autocontrollo.
F. Dati storici:	11) irregolarità e non conformità pregresse riscontrate.

Per ogni criterio sono state previste diverse classi, ognuna con uno punteggio. Ciascuna di tali classi di punteggio ha un valore progressivo (0, 30, 60, 100) che, dalla situazione più favorevole a quella meno favorevole, rientra in un *range* risultante dalla “pesatura” in base all'importanza del criterio stesso ed alla possibile influenza negativa sulla sicurezza dell'alimento.



**REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA**

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

Criteri di valutazione	Classi di punteggio				Range
1) data di costruzione o di ristrutturazione significativa	nuova costruzione	recente ristrutturazione	abbastanza recenti	datate	0 3
2) condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento	buone	discrete	scarse	insufficienti	0 7
3) dimensione dello stabilimento ed entità della produzione	familiare	artigianale	industriale medio	industriale grande	0 5
4) dimensione del mercato servito	regionale		nazionale	comunitario o Paesi terzi	1,5 5
5) categoria di alimento	A (vedi scheda)	B (vedi scheda)	C (vedi scheda)	D (vedi scheda)	0 9
6) destinazione d'uso	alimenti destinati alla trasformazione	alimenti da utilizzare previa cottura	categoria B, C, D, pronti al consumo	categorie particolari (bambini, malati, ecc.)	0 9
7) disponibilità alla collaborazione della direzione aziendale	elevata	discreta	scarsa	insufficiente	0 10
8) formazione igienico-sanitaria e competenza degli addetti	elevata	discreta	scarsa	insufficiente	0 10
9) completezza formale del piano di autocontrollo	completo	adeguato	incompleto	inadeguato	0 5,5
10) grado di applicazione ed adeguatezza del piano di autocontrollo	applicato	carenze minori	carenze maggiori	non applicato	0 16,5
11) irregolarità e non conformità pregresse riscontrate	non significative o solo formali	non significative o formali ripetute	sostanziali o gravi, isolate e risolte	sostanziali o gravi, ripetute o non risolte	0 20
	0	30	60	100	

Come può evincersi dalla tabella, le categorie più importanti sono state considerate quelle relative all'autocontrollo, ai dati storici ed al prodotto. Un'importanza minore è stata assegnata alle caratteristiche dello stabilimento ed all'entità di produzione.



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

5. Profili di rischio

Per ciascuna categoria, i punteggi assegnati ai singoli criteri sono sommati automaticamente dal foglio di calcolo predisposto.

Al termine del processo di valutazione, ogni stabilimento ottiene un punteggio finale che ne determina l'assegnazione in uno dei seguenti tre profili di rischio previsti, in modo da orientare l'attività di controllo:

- punteggio inferiore a 30: **profilo di rischio basso**;
- punteggio compreso tra 30 e 60: **profilo di rischio medio**;
- punteggio uguale o superiore a 60: **profilo di rischio alto**.

6. Note esplicative

Per una corretta assegnazione della classe di punteggio per ciascun criterio, va sottolineata l'importanza:

- di considerare se la non conformità può causare una contaminazione diretta e quindi un effetto sfavorevole sulla salubrità dell'alimento;
- di accertare l'eventuale tendenza alla ripetizione delle non conformità. Un episodio sfavorevole se isolato, può essere considerato come un incidente di percorso, purché l'azienda adotti prontamente adeguate azioni correttive. Qualora invece la non conformità tenda a ripetersi, lo stabilimento deve essere considerato a rischio più elevato, in quanto non dimostra di essere in grado di risolvere il problema.

Per rendere quanto più possibile uniforme la valutazione negli stabilimenti, verranno di seguito presi in considerazione i singoli criteri, riportando alcuni esempi.

6.1 Categoria A: Caratteristiche dello stabilimento

6.1.1 Data di costruzione o di ristrutturazione significativa

Anche se, ai fini dell'assegnazione del punteggio finale, questo criterio ha scarso peso, si è ritenuto opportuno prenderlo in considerazione, in quanto una struttura datata può causare problemi legati alle maggiori necessità di manutenzione, a criteri di costruzione non aggiornati (per esempio: disposizione dei locali e disposizione delle attrezzature).



REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

È richiesta dunque una maggiore attenzione al *management* aziendale, che dovrà intervenire sul piano di autocontrollo, in particolare sulle procedure di manutenzione, di formazione del personale, di pulizia e disinfezione.

Dovranno essere presi in considerazione:

- la data di costruzione ed eventuali ristrutturazioni radicali;
- la disposizione dei locali, il posizionamento delle attrezzature, in generale il *layout* dell'impianto.

Indipendentemente dalla data di costruzione, un impianto dovrà essere considerato "datato" se il *layout* presenta problemi con riflessi sul flusso produttivo.

Valutazione ed assegnazione della classe

Nuova costruzione	<ul style="list-style-type: none">- stabilimenti costruiti negli ultimi 5-7 anni; e- il layout e la disposizione delle attrezzature sono improntate a criteri aggiornati.
Recente ristrutturazione	<ul style="list-style-type: none">- stabilimenti anche di vecchia costruzione ma che hanno subito una radicale ristrutturazione negli ultimi 5-10 anni; uno stabilimento può essere fatto rientrare in questa categoria se la ristrutturazione ha coinvolto tutti i locali di lavorazione e deposito di alimenti; e- il layout e la disposizione delle attrezzature sono improntate a criteri aggiornati.
Abbastanza recenti	<ul style="list-style-type: none">- stabilimenti costruiti negli ultimi 10-15 anni;- layout e disposizione delle attrezzature non del tutto razionali ma senza riflessi di rilievo sul flusso produttivo.
Datate	<ul style="list-style-type: none">- stabilimenti con più di 20 anni che non hanno subito radicali ristrutturazioni recenti, oppure- layout e disposizione delle attrezzature con problemi che si riflettono sul flusso produttivo.

6.1.2 Condizioni generali e di manutenzione dello stabilimento

Per questo criterio occorrerà prendere in considerazione:

- le condizioni igieniche dello stabilimento, delle attrezzature, delle aree esterne pertinenti;
- la manutenzione ed il funzionamento degli impianti e delle attrezzature, mirando soprattutto agli impianti ed attrezzature decisive per la salubrità del prodotto alimentare;



REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

- la non risoluzione in tempi brevi degli inconvenienti e l'eventuale tendenza alla ripetizione;
- l'ampiezza e la disposizione dei locali in rapporto alla tipologia e all'entità di produzione.

È evidente come non tutte le carenze relative a strutture ed attrezzature abbiano un riflesso diretto sulla sicurezza dell'alimento. Particolare attenzione dovrà quindi essere posta a tutti quegli inconvenienti che possono intervenire negativamente sulla salubrità dell'alimento, ad esempio: colio di acque di condensazione, superfici destinate ad entrare a diretto contatto con l'alimento in cattive condizioni di manutenzione o in condizioni igieniche inadeguate, apparecchiature di trattamento termico (pastorizzatori, celle frigorifere, ecc...) non sottoposte a adeguata manutenzione.

Per procedere alla valutazione occorre pertanto effettuare:

- un sopralluogo documentato dell'impianto, durante le lavorazioni;
- un esame accurato della documentazione prodotta dall'attività di controllo ufficiale.

È bene chiarire che i vari criteri non devono e non possono essere presi in considerazione separatamente. La classificazione degli stabilimenti in base ai profili di rischio è un processo che deve tenere conto di svariati elementi, che si influenzano reciprocamente. Ad esempio, l'autocontrollo non potrà essere considerato soddisfacente in caso di condizioni igieniche insufficienti, che costituiranno anche una non conformità più o meno grave a seconda dell'eventuale riflesso sulla salubrità dell'alimento. Anche la professionalità della direzione va valutata tenendo in considerazione questo specifico criterio. L'apparente basso punteggio che deriva da condizioni igieniche inadeguate è così compensato dalla valutazione sfavorevole di altri criteri, che obbligatoriamente ne deriva.

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Buone</i>	<ul style="list-style-type: none">- nessuna carenza o carenze minori prontamente risolte con adeguati piani di pulizia e manutenzione (esempi: uno sterilizzatore non funzionante, sollecitamente riparato; piccoli inconvenienti alle strutture per i quali è previsto un intervento a tempi brevi);- lo stabilimento si presenta in buone condizioni igieniche generali.
<i>Discrete</i>	<ul style="list-style-type: none">- carenze minori, in numero limitato, che non incidono sulle condizioni igieniche globali dello stabilimento e che non hanno effetti potenziali sulla salubrità dell'alimento (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 casi, il piano di manutenzione prevede la risoluzione del problema entro tempi brevi).



REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

<i>Scarse</i>	<ul style="list-style-type: none">- numerose carenze minori, risultanti in condizioni igieniche inadeguate che non si riflettono sulla salubrità dei prodotti (esempi: diffuse rotture a pareti o pavimenti o soffitti, aree esterne allo 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.
<i>Insufficienti</i>	<ul style="list-style-type: none">- condizioni igieniche inadeguate con possibilità di contaminazione diretta del prodotto (presenza condensa con possibilità di colio su alimenti esposti, superfici a contatto con gli alimenti in condizioni inadeguate, ecc...), condizioni di pulizia inadeguate in aree dello stabilimento ove sono presenti alimenti esposti; oppure- ampiezza e disposizione dei locali inadeguate in rapporto alla tipologia ed entità di produzione con potenziali effetti negativi sulla sicurezza dell'alimento.

6.2 Categoria B: Entità produttiva

6.2.1 Dimensione dello stabilimento ed entità della produzione

Il numero di persone potenzialmente esposte ad un rischio alimentare è un fattore molto importante nel determinare il profilo di rischio di uno stabilimento ed è direttamente proporzionale al quantitativo di produzione, a sua volta correlato al numero di persone che lavorano nello stabilimento. Considerata la varietà della tipologia di stabilimenti da sottoporre a classificazione, si è quindi ritenuto opportuno prendere in considerazione (anche sulla base della bibliografia consultata) come parametro per la definizione dell'entità produttiva il numero di lavoratori nell'impianto. Si precisa che, nella valutazione, dovranno essere presi in considerazione solamente i lavoratori direttamente coinvolti nelle produzioni, escludendo il personale degli uffici.

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Familiare</i>	- senza lavoratori dipendenti, con un numero di addetti inferiore a 5.
<i>Artigianale</i>	- stabilimenti con numero di addetti inferiore a 10.
<i>Industriale medio</i>	- stabilimenti industriali con produzione media, il numero di addetti è compreso tra 10 e 50.
<i>Industriale grande</i>	- stabilimenti industriali con produzione elevata, con più di 50 addetti alla lavorazione.



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

6.2.2 Dimensione del mercato servito

La dimensione del mercato servito assume importanza relativamente all'estensione geografica che deriva da un eventuale problema di sicurezza dell'alimento.

Questo aspetto influenza anche la complessità della procedura di richiamo che deve essere predisposta dall'azienda.

L'eventuale iscrizione in una o più liste di stabilimenti abilitati all'esportazione verso Paesi terzi, comporta inoltre la necessità di esercitare un maggiore livello di controllo della produzione, sia per l'impresa sia per il controllo ufficiale, sulla base dei requisiti specifici richiesti dal Paese importatore.

Per la valutazione di questo criterio è necessario:

- prendere visione dei documenti commerciali di spedizione relativi ad un periodo di tempo adeguato;
- accertare l'eventuale iscrizione in una o più liste per l'esportazione verso Paesi terzi;
- stabilire l'entità di eventuali scambi intracomunitari;
- accertare l'eventuale limitazione dell'ambito di commercializzazione ad un mercato locale.

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Regionale</i>	- commercializzazione limitata alla sola Regione Sardegna.
<i>Nazionale</i>	- commercializzazione verso altre Regioni italiane.
<i>Comunitario / Paesi terzi</i>	- commercializzazione in ambito Comunitario; oppure - esportazione verso Paesi terzi.

6.3 Categoria C: Caratteristiche dei prodotti

6.3.1 Categoria di alimento

La tipologia di alimento che è prodotto/manipolato nello stabilimento è un fattore fondamentale per stabilire il profilo di rischio dello stabilimento stesso. Alcuni alimenti, infatti, possono essere contaminati più facilmente da microrganismi patogeni e possono favorire la loro crescita.

Va però tenuto in considerazione che, nell'ambito di ogni tipologia produttiva, possono essere manipolati alimenti con profilo di rischio differente. Sono state perciò identificate quattro tipologie di alimenti, in base ai trattamenti subiti durante le lavorazioni e quindi al profilo di rischio.



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

<i>Cat. A</i>	<ul style="list-style-type: none">- alimenti stabilizzati, conservabili a temperatura ambiente:<ul style="list-style-type: none">• $A_w < 0,85$;• $pH < 4,6$ (a temperatura 24°C);• prodotto mantenuto in contenitore ermeticamente chiuso, processato per mantenere la sterilità commerciale con la distribuzione e stoccaggio in sistema non refrigerato.
<i>Cat. B</i>	<ul style="list-style-type: none">- alimenti che non supportano lo sviluppo o la tossinogenesi di microrganismi potenzialmente pericolosi;- alimenti confezionati che hanno subito un processo equivalente alla pastorizzazione (l'efficacia del trattamento deve essere validata).
<i>Cat. C</i>	<ul style="list-style-type: none">- alimenti le cui caratteristiche intrinseche consentono lo sviluppo di microrganismi potenzialmente pericolosi o la produzione di tossine.
<i>Cat. D</i>	<ul style="list-style-type: none">- 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.

Per la classificazione, è importante che sia accuratamente descritta la tecnologia di produzione, con l'indicazione delle caratteristiche del processo applicato (es. in caso di fermentazione: tempi, temperature, umidità della cella e calibro del prodotto). Il rischio legato a certi microrganismi, tra cui *Salmonella* spp., viene fortemente ridotto attraverso l'applicazione di appropriati parametri.

Per i prodotti della categoria A, in particolare, è indispensabile che sia stata effettuata un'attenta descrizione dei trattamenti applicati e che venga messo in atto un puntuale monitoraggio di A_w e pH , in quanto esistono prodotti con caratteristiche simili ma ottenuti con tecnologia diversa.

Un altro fattore da valutare è la durata della conservazione del prodotto, soprattutto in considerazione del fatto che alcuni patogeni psicrotrofi (*Bacillus cereus*, *Aeromonas* spp., *Yersinia enterocolitica* e *Listeria monocytogenes*) possono dare tossinfezioni anche con cariche infettanti minime. Nel caso lo stabilimento effettui lavorazioni di alimenti rientranti in più categorie, dovrà essere presa in considerazione la categoria di alimento con punteggio più elevato.

Si riportano di seguito, a titolo esemplificativo, vari casi di inquadramento nelle categorie A, B, C e D di diverse tipologie di alimenti e prodotti alimentari:

Tipologia	Prodotti	Categoria
<i>Ungulati domestici</i>	- carni fresche.	C
<i>Pollame e lagomorfi</i>	- carne fresca avicola e di coniglio.	C



REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

<i>Selvaggina</i>	- carne di selvaggina d'allevamento e selvatica	C
<i>Preparazioni di carni</i>	- carni macinate; - preparazioni carnee fresche, salsiccia o salsiccone freschi (con $A_w > 0,97$); - carni separate meccanicamente	D
<i>Prodotti a base di carne</i>	- prodotti a base di carne fermentati, con stagionatura > 21 giorni (per esempio: salami); - prodotti a base di carne cotti (per esempio: mortadella, wurstel, prosciutti, zampone, ecc...); - paste farcite confezionate (se hanno subito un processo equivalente alla pastorizzazione); - prodotti a base di carne crudi stagionati $A_w > 0,92$.	B
	- prodotti a base di carne fermentati con stagionatura < 21 giorni (per esempio: salsiccia a breve stagionatura)	C
	- salsiccia o salsiccone freschi (con $A_w < 0,97$); - preparazioni di carne cotte non confezionate (per esempio: lingua in salsa, roast-beef, vitello in salsa tonnata, ecc...) o confezionate con curabilità maggiore a 20 giorni; - pasti pronti; - prodotti di gastronomia non stabilizzati.	D
<i>Molluschi bivalvi vivi</i>	- molluschi lamellibranchi.	D
<i>Prodotti della pesca</i>	- stoccafisso, pesce essiccato, conserve.	A
	- prodotti ittici salati con $A_w < 0,80$ (bottarga) e semiconserve ittiche (per esempio: filetti di acciughe salinate, condimenti a base di pesce).	B
	- pesci freschi interi o sviscerati, cefalopodi e gasteropodi; - preparazioni a base di pesce (prodotti pastellati, spiedini, gamberi scottati, misti per zuppa).	C
	- pesci freschi in tranci e filettati; - prodotti della pesca crudi sottoposti a debole trattamento conservativo (marinati, affumicati destinati alla conservazione refrigerata); - prodotti della pesca sottoposti a cottura e a manipolazione.	D



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

<i>Latte e prodotti lattiero-caseari</i>	<ul style="list-style-type: none">- latte, crema di latte e altri prodotti a base di latte (per esempio: dessert, besciamella, ecc...) stabilizzati con trattamento di sterilizzazione o UHT;- formaggi a latte pastorizzato o termizzato duri e semiduri con periodo di stagionatura superiore a 5 mesi (per esempio: pecorino romano).	A
	<ul style="list-style-type: none">- latte, crema e burro pastorizzati o con trattamenti equivalenti;- formaggi e prodotti lattiero-caseari con pH < 4,5, yogurt e latti fermentati;- formaggi a latte pastorizzato e termizzato con tempo di stagionatura > 60 giorni (ad eccezione di quelli a maturazione fungina);- gelati ottenuti da materie prime sottoposte a trattamento (pastorizzazione).	B
	<ul style="list-style-type: none">- formaggi a latte crudo con tempo di stagionatura > 60 giorni (per esempio: fiore sardo);- formaggi a pasta molle - ad eccezione di quelli a maturazione fungina - e a pasta filata con stagionatura < 60 giorni (per esempio: dolce sardo, caciotte fresche, mozzarelle, perette);- gelati ottenuti a partire da materie prime non sottoposte a trattamento.	C
	<ul style="list-style-type: none">- formaggi freschi o freschi aromatizzati (per esempio: tomini freschi);- formaggi a maturazione fungina (molli a crosta fiorita, erborinati);- latte crudo;- tutti i prodotti fabbricati a partire da latte crudo (burro, creme e formaggi freschi) eccetto paste filate, con maturazione < 60 giorni;- ricotta fresca o salata/stagionata.	D
<i>Uova e ovoprodotti</i>	<ul style="list-style-type: none">- ovoprodotti.	B
	<ul style="list-style-type: none">- uova.	C
<i>Miele</i>	<ul style="list-style-type: none">- miele e prodotti dell'alveare.	A



REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

(varie)	- prodotti stabilizzati (con $A_w < 0,85$ e $pH < 4,6$ a temperatura di $24^{\circ}C$); - conserve (carne, pesce, ragù, sughi pronti stabilizzati); - prodotti mantenuti in contenitori ermeticamente chiusi, processati per mantenere la sterilità commerciale con la distribuzione e stoccaggio in sistema non refrigerato.	A
	- aceto, vino, acqua minerale, olio, bibite e bevande gassate, birra, acquaviti, liquori, alcool, succhi di frutta.	A
	- sale, cacao in polvere, caffè, tè, spezie, camomilla, caramelle, cioccolati, zucchero, farina e sfarinati vari, marmellate e confetture, preparati per budini, pizze e torte.	A
	- pane carasau, crackers, grissini, fette biscottate, biscotti e altri prodotti di pasticceria secchi, pane grattugiato, riso, pasta secca, preparazioni di cereali in semi o spighe.	A
	- legumi secchi e frutta secca.	A
	- frutta sciroppata, verdure sott'olio e sott'aceti, conserve di pomodoro e sughi vegetali pronti, pomodori conservati, legumi e ortaggi conservati.	A
	- aromi, additivi e coloranti.	A
(varie)	- frutta e verdura.	B
	- alimenti congelati e surgelati.	B
(varie)	- prodotti di pasticceria fresca.	D
	- pasta fresca con o senza ripieno.	D
	- margarine.	D

6.3.2 Destinazione commerciale

La destinazione di un alimento e l'uso previsto dal consumatore giocano un ruolo importante per stabilire il profilo di rischio. In particolare, determinati alimenti destinati ad essere consumati senza ulteriori trattamenti (cosiddetti "Ready to eat") presentano un rischio maggiore di provocare tossinfezioni alimentari. Se un alimento è destinato ad essere consumato previa cottura, in linea di massima il rischio si riduce, in quanto il trattamento termico, se applicato correttamente, può eliminare microrganismi patogeni eventualmente presenti nell'alimento.



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

È stata anche presa in considerazione l'eventuale destinazione del prodotto alimentare verso categorie sensibili: gruppi quali donne incinte, bambini, anziani sono maggiormente esposti alle tossinfezioni alimentari, che possono insorgere anche con un basso numero di microrganismi patogeni e hanno solitamente un decorso di maggiore gravità.

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Destinato alla trasformazione</i>	- prodotti non destinati ad essere consumati come tali, da sottoporre a trasformazione presso altra industria;
<i>Da utilizzare previa cottura</i>	- alimenti destinati ad essere cotti prima del consumo;
<i>Pronti al consumo</i>	- prodotti di categoria B, C e D, venduti al consumatore pronti all'uso, non destinati ad essere consumati previa cottura;
<i>Alimenti per categorie particolari</i>	- 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 destini i prodotti a tali categorie di persone (es. pasti pronti destinati alle scolaresche, ospizi, ospedali).

Nel caso di produzioni rientranti in più categorie, dovrà essere presa in considerazione la destinazione d'uso con punteggio più elevato. Per far rientrare un alimento nella categoria "destinato alla trasformazione", non è sufficiente che il prodotto alimentare sia spedito verso un'altra industria e non destinato al consumatore finale; deve essere appurato se lo stabilimento ricevente effettuerà un trattamento di trasformazione sull'alimento.

6.4 Categoria D: Igiene delle produzioni

6.4.1 Disponibilità alla collaborazione, professionalità ed adempimento agli obblighi formativi del personale da parte della direzione

La capacità e la disponibilità a risolvere problemi relativi alla sicurezza alimentare costituiscono una chiara dimostrazione dell'impegno dell'azienda. Questo è un aspetto fondamentale nell'assicurare l'efficacia del sistema per la sicurezza alimentare implementato nell'azienda.

Dovranno essere sottoposti a valutazione:

- il livello culturale del management, con particolare riguardo alla preparazione ed alla sensibilità sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo;
- la disponibilità alla collaborazione della direzione dell'azienda e dei suoi diretti collaboratori.



**REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA**

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato **A**

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Elevata</i>	<ul style="list-style-type: none">- ottima collaborazione;- buona preparazione del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo;- l'azienda ha assolto all'obbligo della formazione di tutti gli addetti;- il programma di formazione è pertinente e completo in relazione al tipo di attività ed alle mansioni svolte dagli addetti.
<i>Discreta</i>	<ul style="list-style-type: none">- buona disponibilità;- preparazione limitata del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo;- l'azienda ha provveduto a formare la maggior parte degli addetti;- il programma di formazione è pertinente, ma parzialmente completo in relazione al tipo di attività ed alle mansioni svolte dagli addetti.
<i>Scarsa</i>	<ul style="list-style-type: none">- scarsa disponibilità;- scarsa preparazione del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo;- l'azienda ha provveduto a formare solo un numero limitato degli addetti;- il programma di formazione è pertinente, ma ampiamente incompleto in relazione al tipo di attività ed alle mansioni svolte dagli addetti.
<i>Insufficiente</i>	<ul style="list-style-type: none">- indisponibilità;- preparazione del management aziendale sui temi della sicurezza alimentare e dell'autocontrollo è notevolmente carente;- l'azienda non ha provveduto alla formazione degli addetti.

6.4.2 Formazione igienico-sanitaria e competenza degli addetti

Dovranno essere sottoposti a valutazione:

- il livello di formazione igienico-sanitaria;
- la competenza professionale;
- la capacità di tradurre nell'attività pratica le informazioni e le istruzioni di natura igienico-sanitaria apprese nei corsi di formazione o fornite dalla direzione dello stabilimento (nel corso del sopralluogo dovrà essere accertato il comportamento del personale, ponendo particolare attenzione ad eventuali errori che possono influire sulla salubrità degli alimenti).



**REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA**

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A
alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Elevata</i>	<ul style="list-style-type: none">- corretto comportamento igienico di tutti gli addetti;- gli addetti hanno un ottimo livello di preparazione.
<i>Discreta</i>	<ul style="list-style-type: none">- alcuni addetti rivelano un comportamento igienico non corretto senza ripercussioni sulla salubrità del prodotto;- gli addetti hanno un buon livello di preparazione.
<i>Scarsa</i>	<ul style="list-style-type: none">- un certo numero di addetti rivelano un comportamento igienico non corretto senza ripercussioni sulla salubrità del prodotto;- gli addetti hanno un sufficiente livello di preparazione.
<i>Insufficiente</i>	<ul style="list-style-type: none">- problemi rilevanti nel comportamento igienico degli addetti con possibilità di ripercussioni sulla salubrità del prodotto;- gli addetti hanno un insufficiente livello di preparazione.

6.5 Categoria E: Sistema di autocontrollo

6.5.1 Completezza formale del piano di autocontrollo

Un piano di autocontrollo efficace, basato su un'adeguata applicazione dei prerequisiti e dei principi HACCP, è di fondamentale importanza ai fini della sicurezza alimentare. Nella definizione dei punteggi e dei "pesi", è stata perciò assegnata una maggiore importanza all'effettiva implementazione del piano di autocontrollo rispetto alla mera predisposizione di un documento scritto. La gravità delle non conformità deve essere valutata rispetto alla possibilità che queste provochino un rischio per la sicurezza dell'alimento.

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Completo</i>	<ul style="list-style-type: none">- piano di autocontrollo completo dal punto di vista formale (SOP e HACCP).
<i>Adeguito</i>	<ul style="list-style-type: none">- il piano di autocontrollo è sostanzialmente adeguato alla realtà aziendale;- le SOP presentano carenze in numero limitato e di tipo formale.
<i>Incompleto</i>	<ul style="list-style-type: none">- le SOP presentano carenze sostanziali; oppure- piano HACCP: assenza di procedure di verifica/analisi dei pericoli incompleta; oppure- mancato rispetto dei tempi di prescrizione. <p>Le carenze in ogni caso non si riflettono sulla salubrità del prodotto.</p>



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

<i>Inadeguato</i>	<ul style="list-style-type: none">- 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); oppure- assenza del piano HACCP; oppure- analisi dei pericoli non effettuata; oppure- mancata individuazione dei CCP; oppure- mancata individuazione dei limiti critici; oppure- mancata definizione delle procedure di monitoraggio e/o delle azioni correttive.
-------------------	--

6.5.2 Grado di applicazione del piano di autocontrollo

Dovranno essere prese in attenta considerazione eventuali discordanze tra quanto formalizzato e quanto rilevato nel corso delle ispezioni, valutando in particolare:

- le registrazioni (*check-list* preoperative, schede di rilevazione delle temperature, ecc...): presenza, aggiornamento, veridicità;
- le condizioni igieniche dello stabilimento in rapporto con quanto prescritto nel piano di autocontrollo.

Durante il sopralluogo dovrà essere accertata la coerenza tra quanto previsto nel piano di autocontrollo ed i riflessi pratici sulle lavorazioni. Anche in questo caso, ad una valutazione sfavorevole del criterio "condizioni generali e di manutenzione", oppure in caso di rilievi sull'igiene della lavorazione, dovrà necessariamente corrispondere una valutazione più sfavorevole relativamente all'adeguatezza del piano di autocontrollo.

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Applicato</i>	<ul style="list-style-type: none">- il piano (procedure SOP ed HACCP) viene applicato secondo quanto specificato nel documento scritto.
<i>Carenze minori</i>	<ul style="list-style-type: none">- si evidenziano carenze nell'applicazione del piano senza riflessi sulla salubrità del prodotto.
<i>Carenze maggiori</i>	<ul style="list-style-type: none">- si evidenziano carenze rilevanti nell'applicazione del piano che possono dare riflessi sulla salubrità del prodotto riconducibili a:<ul style="list-style-type: none">• mancanza o irregolarità nelle attività di registrazione delle procedure SOP essenziali per la salubrità del prodotto; oppure• piano HACCP: irregolarità nelle registrazioni e/o monitoraggio insufficiente.



REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

<i>Non applicato</i>	<ul style="list-style-type: none">- tutti i casi in cui il piano di autocontrollo risulta inadeguato o assente; oppure- mancata applicazione di una o più procedure SOP essenziali per la salubrità dei prodotti (pulizia e disinfezione, controllo infestanti, ecc...); oppure- mancata applicazione del piano HACCP: per assenza di monitoraggio in corrispondenza dei CCP e/o mancata registrazione dell'attività di monitoraggio e/o mancato rispetto dei limiti critici e/o mancata applicazione delle azioni correttive.
----------------------	--

6.6 Categoria F: Dati storici

6.6.1 Irregolarità e non conformità pregresse riscontrate

La valutazione dei dati concernenti i problemi storicamente riscontrati in un'impresa è un indicatore del livello di rischio della medesima, in funzione del tipo di non conformità (maggiore o minore). La valutazione deve essere quindi in funzione della gravità della non conformità, in particolare della possibilità che il problema abbia influenza diretta sulla sicurezza dell'alimento, e di un'eventuale tendenza alla ripetizione. Le non conformità non sono da identificare solamente con eventuali esiti sfavorevoli alle analisi. Più in generale, sono da considerare "non conformità" le irregolarità relative a:

- aspetti strutturali e mantenimento dei requisiti che hanno permesso il rilascio del riconoscimento;
- comportamento igienico del personale;
- condizioni igieniche di strutture, impianti, attrezzature;
- implementazione del piano di autocontrollo e dei principi del sistema HACCP.

Qualora, nel corso degli interventi di controllo ufficiale, si riscontri una o più irregolarità relative agli aspetti sopra richiamati, è fondamentale documentare il rilievo e prescrivere la rimozione delle carenze. Proprio sulla base di tali prescrizioni scritte dovrà essere effettuata la valutazione relativamente all'esistenza di non conformità pregresse.

Valutazione ed assegnazione della classe

<i>Non significative o formali</i>	<ul style="list-style-type: none">- irregolarità non ripetute e risolte che, pur avendo dato origine a prescrizioni su carenze di natura strutturale, igienico sanitaria e gestionale, non determinano un rischio per la salubrità dell'alimento;- il sopralluogo e la documentazione relativa ai precedenti controlli effettuati mostrano costantemente buone condizioni igieniche generali, di manutenzione, della lavorazione
------------------------------------	---



REGIONE AUTONOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

<i>Non significative o formali ripetute</i>	<ul style="list-style-type: none">- irregolarità senza rilievo sulla salubrità del prodotto, ripetute o non risolte;- 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 ripercuotano sulla sicurezza dei prodotti
<i>Sostanziali o gravi, isolate e risolte</i>	<ul style="list-style-type: none">- irregolarità che determinano un rischio per la salubrità dell'alimento, 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 situazioni, l'azienda adotta immediate azioni correttive
<i>Sostanziali o gravi, ripetute o non risolte</i>	<ul style="list-style-type: none">- una irregolarità che determina un rischio per la salubrità dell'alimento 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

In caso di non conformità gravi non risolte, lo stabilimento deve essere fatto rientrare automaticamente nella categoria a rischio "alto".

È infine importante dare alcuni chiarimenti sulle irregolarità analitiche: non necessariamente una irregolarità ad un'analisi deve essere infatti considerata come non conformità "grave".

In linea di massima, non sono da considerarsi gravi le seguenti irregolarità, purché isolate e a condizione che l'impresa abbia adottato adeguate azioni correttive:

- presenza di additivi consentiti ma in quantitativi superiori a quanto previsto dalla normativa vigente, qualora il quantitativo di tali additivi consenta di escludere ragionevolmente la pericolosità per la salute pubblica;
- presenza di microrganismi potenzialmente patogeni in alimenti che sono destinati ad essere consumati esclusivamente dopo aver subito un processo di cottura completa;
- presenza di microrganismi potenzialmente patogeni in prodotti intermedi, che subiranno uno o più trattamenti tali da garantire la distruzione dei microrganismi patogeni, prima della trasformazione in alimento;



REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato A

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

- presenza di cariche microbiche aspecifiche superiori ai limiti consentiti o a valori guida eventualmente disponibili.

Sono invece da considerarsi non conformità gravi, o sostanziali, gli esiti analitici:

- in seguito ai quali un alimento è da considerarsi nocivo o pericoloso per la salute pubblica;
- che accertino la presenza, su prodotti pronti al consumo, di microrganismi potenzialmente patogeni;
- che accertino la presenza, su superfici di lavorazione già sanificate, di microrganismi potenzialmente patogeni (*Salmonella* e *Listeria* in particolare).

7. Modalità operative

Per ogni stabilimento riconosciuto ai sensi dell'art. 6, paragrafo 3, del Regolamento (CE) n. 852/2004 e dell'art. 4, paragrafo 3, del Regolamento (CE) n. 853/2004, deve essere compilata una scheda, specificando - oltre alla valutazione - i dati anagrafici dell'impresa.

A tal fine è stata predisposta una scheda per la classificazione degli stabilimenti in base al rischio (**Allegato B**) che potrà in parte essere compilata durante il sopralluogo nello stabilimento, inserendo poi i relativi risultati ottenuti direttamente sul foglio di lavoro del file Excel "Profilo di rischio stabilimenti" (**Allegato C**) per la classificazione in base al rischio.

La predetta scheda e la stampa del foglio di lavoro Excel devono essere archiviati nel fascicolo del relativo stabilimento.

Poiché la classificazione di ogni stabilimento deve necessariamente basarsi su elementi oggettivi, essa dovrà pertanto essere condotta attraverso:

- l'effettuazione di un sopralluogo nell'impianto;
- l'esame della documentazione relativa ai sopralluoghi precedentemente effettuati e più in generale all'attività di controllo ufficiale espletata presso l'impianto.

Ai fini della classificazione in base al rischio, il sopralluogo sarà volto ad accertare:

- le condizioni strutturali e di manutenzione;
- l'igiene della lavorazione e del personale;
- le condizioni igienico-sanitarie delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti;
- il piano di autocontrollo ed il sistema HACCP (presenza, adeguatezza, implementazione).



**REGIONE AUTÒNOMA DE SARDIGNA
REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA**

ASSESSORADU DE S'IGIENE E SANIDADE E DE S'ASSISTÈNTZIA SOTZIALE
ASSESSORATO DELL'IGIENE E SANITA' E DELL'ASSISTENZA SOCIALE

Direzione Generale della Sanità
Servizio Sanità pubblica veterinaria e sicurezza alimentare

Allegato **A**

alla Determinazione n. 1648 del 15 dicembre 2016

Dovrà inoltre essere presa in considerazione tutta la documentazione ufficiale relativa allo stabilimento sottoposto a classificazione:

- atto di rilascio del riconoscimento definitivo;
- verbali e liste di riscontro dei sopralluoghi effettuati;
- prescrizioni, sanzioni ed altri provvedimenti adottati;
- risultati dei campionamenti ufficiali effettuati;
- documenti commerciali per quanto riguarda il mercato servito e l'entità di lavorazione.

Al fine di evitare valutazioni dissimili e interpretazioni non corrette, è opportuno che siano adottati alcuni accorgimenti metodologici:

- la classificazione degli stabilimenti in base al rischio deve essere preceduta da una preventiva discussione a livello del servizio;
- le valutazioni dovrebbero essere effettuate da un gruppo di lavoro per ASL avente come supervisore un unico soggetto, appositamente delegato;
- la classificazione effettuata sarà oggetto di verifica dell'efficacia di cui all'art. 8, paragrafo 3, del Regolamento (CE) n. 882/2004.

Il ricorso all'assegnazione di punteggi predeterminati presenta l'indubbio vantaggio di uniformare maggiormente la valutazione in realtà territoriali diverse, ma può dare luogo, in qualche caso, a risultati che non rispettano il reale livello di rischio dello stabilimento.

In casi giustificati e documentandone le motivazioni, i responsabili di servizio potranno intervenire per apportare correttivi, in senso positivo o negativo, alle valutazioni ottenute e conseguentemente per ricalibrare l'attività di controllo.

La classificazione del livello di rischio di ogni singolo stabilimento potrà inoltre essere modificata (sia in senso negativo che positivo), anche a intervalli relativamente ristretti, in caso di variazioni che intervengono nel tempo, quali ad esempio:

- variazione di ragione sociale;
- modifiche strutturali ed impiantistiche;
- modifiche del processo produttivo;
- aggiornamenti della normativa di settore;
- esiti del controllo ufficiale svolto.

Si dovrà comunque procedere ad una rivalutazione della classificazione di ogni singolo impianto almeno con frequenza triennale.