



Ministero della Salute

DIREZIONE GENERALE PER L'IGIENE E LA SICUREZZA
DEGLI ALIMENTI E LA NUTRIZIONE
Ufficio 2

<Spazio riservato per l'apposizione
dell'etichetta di protocollo>

Assessorati alla sanità delle Regioni e
Province Autonome di Trento e
Bolzano
Servizi Veterinari
e p.c.
Associazioni di categoria
(settore carni)

FNOVI
info@pec.fnovi.it

ANMVI
anmvi@pec.anmvi.it

Oggetto: Export Australia di prodotti a base di carne suina – rimozione barriere non tariffarie,
accettazione nuovi accordi sul pre-listing autorizzativo delle aziende italiane e revisione
dei certificati sanitari bilaterali.

Con riferimento all'oggetto, si trasmettono gli aggiornamenti in merito ai nuovi accordi raggiunti con
le autorità del Department of Climate Change, Energy, the Environment and Water australiano.

La fiducia accordata dalle autorità australiane al sistema italiano di controlli alla tracciabilità ed alla
segregazione delle linee produttive, implementati nel settore della macellazione e trasformazione
della carne suina, hanno permesso di rimuovere alcune barriere non tariffarie, come ad esempio la
possibilità di ottenere l'import permit anche da impianti che effettuano attività diverse dalla sola
stagionatura (es. impianti di disosso e affettatura).

Inoltre, le procedure autorizzative degli impianti italiani, pur continuando a seguire i requisiti
aggiuntivi del Code of Federal Regulation statunitense, potranno essere gestite dallo scrivente ufficio
(pre-listing) dando la possibilità di creare una lista specifica per export Australia non più collegata
all'elenco degli stabilimenti autorizzati all'export verso gli USA.

La trattativa ha portato altresì alla revisione dei certificati sanitari concordati bilateralmente ottenendo vantaggi in termini di semplificazione procedurale.

Di seguito, le disposizioni operative relative alle tematiche sopra menzionate:

1. Autorizzazione Stabilimenti (listing)

L'inserimento in lista per l'esportazione verso l'Australia è ammesso esclusivamente per gli stabilimenti Italiani riconosciuti ai sensi del Reg. (CE) 853/04 limitatamente ai prodotti (prodotti a base di carne suina) per i quali sussistono modelli di certificato concordato con detto Paese Terzo.

Qualora i suddetti prodotti siano utilizzati nel processo produttivo di prodotti composti destinati all'export verso l'Australia, gli impianti di trasformazione di detti prodotti composti sono soggetti alle stesse regole previste per gli impianti produttori di prodotti a base di carne suina ivi incluse le presenti disposizioni in materia di listing.

Gli impianti di macellazione e sezionamento sono esclusi dalla necessità di inserimento in lista poiché è sufficiente il possesso del riconoscimento ai sensi del Reg. (CE) 853/04 per le suddette attività (codici Sanco SH e CP)

La lista degli stabilimenti autorizzati è pubblicata sulla pagina web del Ministero della Salute raggiungibile al seguente link: https://www.salute.gov.it/portale/temi/trasferimento_EXPORT.jsp

Gli stabilimenti che desiderano iscriversi alla suddetta lista devono trasmettere alla scrivente Direzione Generale, per il tramite dei Servizi Veterinari delle A.S.L. e delle Regioni e Province Autonome competenti, la seguente documentazione:

- Domanda di iscrizione dello stabilimento nella lista per l'export verso Australia, conforme al modello allegato (Allegato 1).
- Verbale di sopralluogo ispettivo secondo il modello allegato (Allegato 1.1), attestante la conformità dello stabilimento e dei processi produttivi rispetto ai requisiti elencati nell'Export Verification Programme and Segregation Procedure (Allegato 2)
- Ricevuta originale di versamento di euro 1.500 mediante bonifico bancario, utilizzando le coordinate IBAN: IT 32 Y 07601 032 000000 11281011 afferenti al conto corrente bancario intestato alla TESORERIA PROVINCIALE DELLO STATO DI ROMA SUCCURSALE (ex VITERBO) (causale di versamento: "Iscrizione in lista per l'export verso Australia").

Le Regioni e le Province Autonome competenti provvederanno alla trasmissione di tali documenti alla scrivente Direzione Generale, previa verifica documentata dell'effettiva sussistenza delle

condizioni sopra riportate. Successivamente alla presentazione delle domande tali stabilimenti dovranno operare per un periodo non inferiore a tre mesi secondo le procedure attestate dal Servizio Veterinario dell'A.S.L. competente; al termine di tale periodo (detto di pre-iscrizione) gli stabilimenti procederanno alla validazione delle procedure di autocontrollo (sottoscritta dai responsabili del sistema di autocontrollo aziendale che le hanno elaborate), attestando l'effettiva applicazione e l'efficacia delle stesse e utilizzando il modello allegato (Allegato 3).

Successivamente al completamento dei suddetti passaggi, il Ministero, anche tramite ispettori appositamente designati dalla scrivente Direzione Generale, effettuerà una verifica presso gli stabilimenti interessati. Gli esiti di tale verifica possono essere i seguenti:

- favorevole: lo stabilimento viene inserito in lista;
- favorevole condizionato: lo stabilimento presenta delle non conformità da risolvere; viene inserito in lista a seguito della comunicazione di risoluzione delle medesime non conformità da parte del Servizio Veterinario dell'ASL competente anche tramite adeguata documentazione;
- da rivedere: lo stabilimento presenta delle non conformità tali da richiedere un ulteriore sopralluogo ministeriale mirato alla verifica della risoluzione delle NC. In tal caso ai sensi del D.Lgs 32/21 (pubblicato in G.U. n.62 del 13.03.2021), lo stabilimento dovrà provvedere ad un ulteriore versamento di euro 1000 mediante bonifico bancario, utilizzando le coordinate IBAN: IT 32 Y 07601 032 000000 11281011 afferenti al conto corrente bancario intestato alla TESORERIA PROVINCIALE DELLO STATO DI ROMA SUCCURSALE (ex VITERBO);
- sfavorevole: lo stabilimento non soddisfa i requisiti richiesti e la domanda è da considerarsi rigettata.

1.1. Stabilimenti già abilitati ad esportare prodotti a base di carne suina verso gli USA

Sono esentati dall'iter autorizzativo di cui al precedente punto solo ed esclusivamente gli stabilimenti interessati all'esportazione di prodotti a base di carne suina attualmente abilitati ad esportare verso gli USA prodotti a base di carne suina. In tali casi si applicano le seguenti procedure autorizzative semplificate:

- Richiesta di iscrizione alla lista degli impianti autorizzati all'export di prodotti a base di carne suina verso l'Australia indirizzata alla scrivente Direzione Generale per il tramite del Servizio Regionale. (indicare eventuale richiesta di delisting dalla lista degli impianti autorizzati all'export USA)

- La richiesta di inserimento deve essere accompagnata da un verbale di sopralluogo attestante la conformità dello stabilimento e dei processi produttivi rispetto ai requisiti elencati nell'Export Verification Programme and Segregation Procedure (Allegato 2), rilasciato dall' Autorità Sanitaria Locale.

2. Certificati sanitari concordati

I modelli di certificato sanitario concordati con le autorità australiane sono allegati alla presente (Allegato 4) e sono pubblicati sul sito web del Ministero della Salute, nella sezione “Carni e prodotti a base di carne” raggiungibile al seguente link:

https://www.salute.gov.it/portale/temi/p2_6.jsp?lingua=italiano&id=1626&area=sicurezzaAlimentare&menu=esportazione

Le merci presentate ai POE australiani devono pertanto essere accompagnate dai relativi modelli di certificato sanitario allegati alla presente circolare.

I requisiti sanitari previsti per l'accesso al mercato australiano sono elencati nei suddetti certificati e coincidono con quelli previsti per il rilascio degli import permit, tuttavia, tali import permit possono essere rilasciati anche per processi produttivi che rispettano requisiti sanitari differenti qualora la valutazione del rischio da parte del dipartimento australiano li riconosca come equivalenti.

In questi casi infatti, come riportato nei modelli di certificato concordati, i requisiti sanitari di cui all'import permit prevalgono.

Fatto salvo quanto sopra rappresentato, la sottoscrizione dei certificati sanitari deve avvenire in accordo con le disposizioni generali previste in materia (Linee guida operative per l'attività di certificazione per l'esportazione di animali e prodotti da parte delle autorità competenti e REGOLAMENTO (UE) 2017/625), nonché sulla base delle evidenze raccolte mediante il modulo di verifiche pre- export di cui al modello allegato (Allegato 4.1) che deve essere allegato al certificato sanitario che accompagna la merce.

Le suddette disposizioni si applicano anche nei casi in cui la merce destinata al mercato australiano appartenga alla categoria dei prodotti composti e pertanto, in presenza di un import permit, la merce deve essere scortata dal modello di certificato previsto per il prodotto a base di carne suina che è stato incluso nel prodotto composto.

3. Periodo transitorio

Le disposizioni di cui ai precedenti punti sono immediatamente applicabili, tuttavia, al fine di consentire un passaggio graduale alle nuove condizioni, senza interruzione dei processi di

esportazione, in accordo con le autorità australiane, le precedenti disposizioni continueranno ad essere ritenute valide fino al 2 febbraio 2023. Successivamente a detto termine, saranno ritenute valide solo ed esclusivamente le condizioni conformi alle disposizioni di cui alla presente circolare. Quanto sopra è valido sia per quanto riguarda lo status autorizzativo delle aziende, sia per quanto riguarda i modelli di certificato sanitario che accompagnano la merce presentata ai POE australiani.

Entro il termine del 2 febbraio 2023 saranno diramate inoltre le indicazioni per la gestione aziendale del pericolo *Listeria Monocytogenes* i cui requisiti restano quelli previsti dalla norma statunitense e dalle relative circolari ministeriali in materia con riferimento alle attività in autocontrollo.

Nel chiedere a codesti Assessorati di voler cortesemente trasmettere le presenti disposizioni ai Servizi veterinari delle ASL territorialmente competenti, si ringrazia per la collaborazione.

IL SEGRETARIO GENERALE
(Dott. Giovanni Leonardi)



Allegati:

1. Domanda di iscrizione dello stabilimento nella lista per l'export verso Australia
 - 1.1. Verbale di sopralluogo ispettivo
2. Export Verification Programme and Segregation Procedure
3. Modulo per la validazione delle procedure di autocontrollo (termine periodo di pre-iscrizione)
4. Certificati concordati
 - 4.1. Modulo pre- export

Referenti:

Dr Nicola Santini - 0659946744

E-mail: n.santini@sanita.it

CARTA INTESTATA DITTA

Ministero della Salute
DGISAN

per tramite di A.S.L.

Regione / Prov. Autonoma.....

DOMANDA DI ISCRIZIONE NELLA LISTA PER L'EXPORT IN AUSTRALIA

Il sottoscritto, rappresentante della Ditta
con sede legale a () in via n°, con la presente chiede
che lo stabilimento sito a () in via n°
venga iscritto nella lista degli impianti autorizzati all'export verso Australia.

In merito ricorda che il medesimo stabilimento possiede i seguenti numeri di riconoscimento:

Allega inoltre alla presente la seguente documentazione:

Verbale di sopralluogo di idoneità dello stabilimento;

Ricevuta originale di versamento di euro 1500

dichiarazione di scelta dell'alternativa per la gestione in autocontrollo del pericolo LM

Distinti saluti.

Luogo, data

Il rappresentante della Ditta (nome – funzione)

ANNEX 4 PRESHIPMENT REVIEW- EXPORT TO AUSTRALIA

Prodotto a base di carne stagionato 400 gg idoneo all'esportazione in Australia/ Dry cured product seasoned 400 days eligible for export to Australia
Stabilimento di Stagionatura/ Curing Plant o/or Stabilimento di Disosso / Deboning Plant o/or Stabilimento di Affettamento / Slicing plant
Import permit¹:

Tracciabilità dei prodotti oggetto di certificazione
Traceability of the products subject to certification

| Lotto aziendale Establishment lot | Allevamento/i di provenienza Breeding/s | | Data macellazione gg/mm/aaaa (Obbligatorio per Australia) Slaughtering date (required for Australi,) | Macello/Sezionamento Slaughterhouse/Cutting plant | | Data di introduzione gg/mm/aaaa Entrance date day/month/year | Data di sale gg/mm/aaaa Salting date day/month/year | Nr pezzi Nr of pieces | Peso netto kg Net weight kg |
|---|--|--|--|--|-----------------------------|---|--|--------------------------|--------------------------------|
| | Sito/i nella regione/i (indenne/i alla malattia vescicolare del suino) ⁽¹⁾ Located in region/s (free from swine vesicular disease) ⁽¹⁾ | Date delle 2 analisi sierologiche ⁽¹⁰⁾ gg/mm/aaaa Serological testes dates day/month/year | | Ragione sociale Company name | Bollo CE Approval number | | | | |
| | Nati/ Born | Data I° test I° test date | | | | | | | |
| | Allevati Raised | Data II° test II° test date | | | | | | | |
| | Nati/ Born | Data I° test I° test date | | | | | | | |
| | Allevati Raised | Data II° test II° test date | | | | | | | |
| Totale/total amount | | | | | | | | | |

Data e Luogo / Place and date,

IL VETERINARIO UFFICIALE/ THE OFFICIAL VETERINARIAN

¹ Report the exporting establishment import permit. In case of deboning and slicing plants, the import permit must include data of the establishment that performed the curing of the product up to 400 days / Indicare l'import permit dello stabilimento esportatore. Nel caso di disosso o affettamento, l'import permit deve ricomprendere i dati dello stabilimento fornitore che ha eseguito la stagionatura del prodotto oltre i 400 gg

Export Verification Program of pork meat products to be exported from Italy to Australia

- Animal Health requirements (refer to the model certificate agreed between Italy and Australia)
- Segregation procedure for the export of pork meat products to Australia (Annex2)
- Establishments authorization –listing of the plants

| Additional Requirements¹ | |
|---|---|
| Verification activity | Scope |
| Presence of the pre-export certificate (annex 4) for meat coming from slaughterhouse (2 tests for SVD) or non-finished product destined to further processing (deboning, slicing) | Verification of the eligibility of the raw material or non-finished product |
| Verification of the ink seal reporting approval number of the slaughtering plant | |
| Verification of the readability of the iron brand identifying the date when salting began (whole ham) | Verification of the seasoning period (more than 400 days) |
| Verification of traceability records kept by the processing establishment | |
| Presence of dedicated area to cure or store the product eligible for Australia (no touch with different products and environment surfaces) | Verification of the “non commingling” requirement |
| Preshipment review | All requirement (including import permit) |

¹ All those activities need to be checked periodically by the official veterinary service and the official supervisor of the establishment. The scope of this review is to ensure that the establishments are compliant with the requirement for 400 day minimum curing, at the time of any transfer of the products to the deboning plant and before any shipping to Australia.

ANNEX 2

Traceability and Segregation procedure in Italian production plant authorized to export to Australia

The scope of this document is to describe a procedure that has to be implemented in order to:

- Maintain the traceability of the product exported to Australia along the whole production process
- prevent any direct or indirect contact of the Italian pork meat products eligible for the export to Australia with any meat and meat products that do not meet Australian requirements.

This procedure refers to the establishments that cure, debone and slice pork meat products destined to the Australian market and to the official control performed by Italian veterinary services.

TRACEABILITY SYSTEM

According to the EU / National legislation, any product introduced into a food plant has to be identified.

In the case of export to Australia, the eligible pork meat comes from slaughterhouses escorted by a pre export certificates to ensure the respect of the animal health requirements (animal health status of the animals) foresee for the access to the Australian market.

Each individual consignment² of eligible meat/product introduced into the authorized plant is identified in one or more production batches³. The production batch labels assigned are maintained throughout all processing stages according to the conditions specified by individual production establishments under the supervision of LHU veterinarians who must check the appropriateness of the standard operating procedure applied by the establishments for the correct consignments identification.

In addition to the information kept and recorded for the traceability of the products the following data have to be kept and recorded:

- curing start date of products eligible for the export to Australia (salting phase);
- production batches labels;
- obtained quantity of products eligible for the export to Australia;
- destination of the products to be exported to Australia;
- date of shipment of the products to be exported to Australia;
- record kept to guarantee the compliance with traceability requirements for production batches destined to Australia (so-called pre-shipment review).

The establishments must identify and border all the areas where the products eligible to Australia are cured, or stored to avoid any commingling with product destined to other different market, therefore, all

² **Consignment** shall mean the quantity of goods accompanied by a health certificate or pre export attestation in case of non finished product are transferred to other processing plant for further processing (deboning, slicing).

³ **Production batch** shall mean a set of products, transformed, processed, sliced and packed in practically identical circumstances.

establishments must identify and border all the areas where the products eligible to Australia are cured, or stored. The areas and the mechanisms for identifying them and ensuring segregation of product are to be specified in the establishment's quality assurance manual and compliance with those requirements will be routinely audited by government officials/LHU veterinarians. As example, line racks/curing rooms can be clearly identified with tags showing Australian national flag or the Country name, any other means of identification must provide the same guaranties ensured by the above-mentioned examples.

DESCRIPTION OF THE STAGES AND CONDITIONS OF ISOLATION OF THE PROCESSING LINE / SEGREGATION OF PRODUCTS

Every precaution must be taken to prevent any direct or indirect contact during all stages of the products handling and packaging with any non-eligible meat or meat products that do not meet Australian requirements.

Moreover in case cured products are sent to other processing plant in order to be deboned or sliced, those products must be identified within a batch and a flag and must be escorted by a pre-export certificate ensuring the eligibility to the Australian market.

PRE-EXPORT CERTIFICATE TO TRANSFER

Those documents are necessary to ensure that the products transferred to another establishment maintain the requirements to be certified for the export to Australia

The products arriving to the deboning or slicing establishments must be stored in appropriated areas already identified by a specific procedure verified by the LHU.

Any handling or processing of the product has to be done only after SSOP

The above mentioned information are verified by the LHU veterinarian before the issuing of the health certificate that will accompany the product that will be shipped.

The above mentioned management measures useful to ensure the segregation of the processing of the product eligible for the export to Australia can be categorized as follows:

| |
|---|
| TRACEABILITY Traceability measures (see above) are applied in order to ensure the identification of the product (including raw material) eligible for the export to Australia. Specific records are requested to guarantee the separation /segregation of product eligible from that not eligible for Australia in each phase of the processing. |
| DEDICATED AREA Each working (handling/cutting/curing/deboning/slicing) phase must take place in a dedicated area. When the operation is a storing phase, the dedicated storage area must be delimited and identified with a sign bearing the inscription AU (Eligible for AUSTRALIA). When the operation is a working phase, the dedicated working area must be managed with no presence at the same time of meat with different status (not eligible for export to Australia). |
| POST SSOP start of the working phase The working phase must take place only after SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures) have been performed on the FCS, NFCS and IFCS in order to prevent any possible direct and indirect contact with meat or product with a different status (not eligible for export to Australia) |

The production of the dry cured ham and the deboning and slicing phase will be analyzed in order to give evidence of the segregation procedure implementation and the maintenance of the traceability during the transfer of the products to other establishments

Curing (at least 400 days)

| Processing | | Traceability | Dedicated Area | Post SSOP |
|------------|---|--------------|----------------|-----------|
| Phase 1 | incoming raw material | ✓ | ✓ | ✓ |
| Phase 2 | salting phase. | ✓ | | ✓ |
| Phase 3 | rest in a cold and humid chambers | ✓ | ✓ | ✓ |
| Phase 4 | second salt phase. | ✓ | | ✓ |
| Phase 5 | rest in a cold and humid chambers | ✓ | ✓ | ✓ |
| Phase 6 | salt brushed off the ham. | ✓ | | ✓ |
| Phase 7 | rest in a cold and humid chambers | ✓ | ✓ | ✓ |
| Phase 8 | ham was brushed and rinsed with water. | ✓ | | ✓ |
| Phase 9 | Drying | ✓ | ✓ | ✓ |
| Phase 10 | curing | ✓ | ✓ | ✓ |
| Phase 11 | Products with 400 day of curing are stored ready to be sell (has bone in) or sent to further processed. Products eligible for Australian market must be segregated by the others. | ✓ | ✓ | ✓ |

De-boning (this step is performed only after a preoperative compliant check)

During this stage is ensured that only products eligible to Australian market are processed

| Processing | | Traceability | Dedicated Area | Post SSOP |
|------------|---|--------------|----------------|-----------|
| Phase 1 | incoming product (dry cured ham bone-in) | ✓ | ✓ | ✓ |
| Phase 2 | Washing and drying | ✓ | | ✓ |
| Phase 3 | Trimming and bone removal | ✓ | | ✓ |
| Phase 4 | Sewing and shaping under pressure and packaging | ✓ | | ✓ |
| Phase 5 | Hams packaged are stored and refrigerated. Segregated and marked as eligible for Australian export. | ✓ | ✓ | ✓ |

Slicing (this step is performed only after a preoperative compliant check)

During this stage is ensured that only products eligible to Australian market are processed

| Processing | | Traceability | Dedicated Area | Post SSOP |
|------------|--|--------------|----------------|-----------|
| Phase 1 | Incoming product (dry cured ham deboned as "brick" shape) | ✓ | ✓ | ✓ |
| Phase 2 | Hams are unpackers | ✓ | | ✓ |
| Phase 3 | Hams are sliced and packed under modified atmosphere/vacuum | ✓ | | ✓ |
| Phase 4 | Hams packaged are stored and refrigerated Segregated and marked as eligible for Australian export. | ✓ | ✓ | ✓ |

If the establishment has different working areas "chambers with positive air flow" (slicing room) one might be dedicated (workers and equipment included) to the export to Australia during a working day. The establishment must implement a specific procedure to cover the risk of cross contamination that could arise in case during the processing activity (i.e. deboning, slicing) the need of substituting a worker assigned to that department (i.e. filter area at the entrance of the department with changing of clothes and equipments). The need to start the processing activity after a complete sanitification (SSOP) of the room must be guarantee. In other words, any parts and/or equipment used to process Australian consignments must be cleaned and sanitised immediately before such use and these activities must be documented by the establishment as well as routinely verified by the Official control.

The local Italian Veterinary Service (Local Health Unit) shall supervise all registration activities (keeping registers, how to make registrations such as filling in new data, deadlines for registrations) to check on compliance with the requirements specified above.

If the deboning and slicing processes are performed in establishments different from the one that cure the product may be transfer to another plant to end the processing activity and be deboned and/or sliced.

Those products will be escorted by a document attesting the:

- ✓ Achievement of the curing stage of 400 days
- ✓ Verification of the readability of the dates attesting the beginning of the salting period (seal or hot fire stamp)
- ✓ Separation during the production stages from other products not eligible for Australia

An official documentation must be issued by the official competent authority of the curing establishments attesting that the products achieve the 400 day of seasoning process and the other requisites agreed in the final certificate have been reached.

In general, a pre-export health attestation must be issued by the local competent authority to accompany the product in each possible passage from an establishment to another.

PRE-SHIPMENT REVIEW

The preshipment review has to be performed prior of the issuing of the final export certificates that accompany the finished product to the Australian Point of Entry.

The preshipment review is to ensure that all requirements specified in the Australian import permit for the goods being exported were met, on the basis of checks, tests and the audited QA programs, including documentation

To perform this verification activity the official veterinarian must take into account:

- The need for all processing plant involved in the production process to be listed as eligible for the Australian Market
- Any records coming from possible previous establishment(s) (pre export attestation)
- Any records available coming from the last processing plants (the establishment in which the Health Certificates is issued)

CONCLUSION

The above-mentioned procedures are part of the official control activities implemented by the Italian Competent Authority to verify the compliance of shipment destined to Australian market according to the requirements foreseen in the protocol and certificates agreed.

DOCUMENTO DI VALIDAZIONE

HACCP - CHECKLIST DI CONFORMITÀ AI REQUISITI DI BASE

| | | |
|---|---|---|
| Impresa alimentare Ragione sociale | Numero Impresa alimentare Bollo CE | Processo Stagionatura Disossatura Affettamento |
| Prodotti inclusi nel processo Es. Prosciutto crudo stagionato | | |
| Data di implementazione 4/9/2012 (INIZIO CONTEGGIO DEI 90 GG) | Nuovo prodotto | Data di riesame In bianco/prevista per |
| 1. ANALISI DEI PERICOLI E SVILUPPO DEL PIANO HACCP | REQUISITI | Si/No |
| | ANALISI DEI PERICOLI INIZIALE [9 CFR 417.2] L'impresa alimentare ha condotto o fatto condurre per proprio conto un'analisi dei pericoli | |
| | L'analisi dei pericoli include i pericoli per la sicurezza alimentare che possono ragionevolmente accadere nel processo produttivo o identifica le misure preventive che l'impresa alimentare può adottare per quei pericoli | |
| | L'analisi dei pericoli include un diagramma di flusso che descriva le fasi di ogni processo e il flusso del prodotto nello stabilimento. | |
| | L'analisi dei pericoli identifica l'uso e i consumatori previsti del prodotto finito. | |
| | SVILUPPO INIZIALE DEL PIANO [9 CFR 417.2(c)(4), 9 CFR 417.3(A)(2) E 9 CFR 417.4(A)(1)] L'analisi dei pericoli dell'impresa alimentare ha rivelato uno o più pericoli per la sicurezza alimentare che possono ragionevolmente accadere e l'impresa alimentare ha un piano HACCP scritto per ognuno dei suoi prodotti [9 CFR 417.2(b)(1); 9 CFR 304.3(c) o 9 CFR 381.22(c)]. | |
| | L'impresa alimentare ha condotto le attività di validazione per determinare se il piano HACCP funziona. Le registrazioni dell'impresa alimentare includono: | |

| | | |
|--|--|--|
| | - risultati multipli per verificare il monitoraggio dei CCP e la conformità con i limiti critici o | |
| | - dopo una deviazione da un limite critico (se si verifica), i risultati successivi che supportino l'adeguatezza delle azioni correttive nel raggiungimento del controllo al CCP. | |
| | ANALISI E SVILUPPO DEL PIANO SUCCESSIVI Riesame dell'analisi dei pericoli Dopo che l'analisi dei pericoli dell'impresa alimentare ha rivelato pericoli per la sicurezza alimentare che possono ragionevolmente accadere, c'è stato un cambiamento che potrebbe ragionevolmente influire sul fatto che un pericolo esista, l'impresa alimentare ha riesaminato l'adeguatezza dell'analisi dei pericoli [9 CFR 417.24(b)]. | |
| | NUOVO PRODOTTO [9 CFR 304.3(c) o 9 CFR 382.22(c)] (1) Prima di produrre un nuovo prodotto per la distribuzione, l'impresa alimentare ha condotto o fatto condurre per proprio conto un'analisi dei pericoli o ha un piano HACCP applicabile per il prodotto. | |
| | (2) l'impresa alimentare ha cominciato a distribuire un nuovo prodotto più di 90 giorni fa e ha validato il piano HACCP che include il nuovo prodotto. | |

| 2. CONTENUTI DEL PIANO HACCP | REQUISITI | Si/No |
|------------------------------|--|-------|
| | PRODOTTI MULTIPLI Un piano HACCP include più di un prodotto e i prodotti sono tutti in una delle 9 categorie di processo specificate in 9 CFR 417.2(b)(1) e 9 CFR 417.2(b)(2). | |
| | PERICOLI PER LA SICUREZZA ALIMENTARE Il piano HACCP elenca i pericoli per la sicurezza alimentare identificati nell'analisi dei pericoli [9 CFR 417.2(c)(1)]. (Eccezione: un piano HACCP per prodotti trattati termicamente/ commercialmente sterili prodotti in accordo con la parte 318, sezione G e la parte 381, sezione X, non ha bisogno di includere i pericoli per la sicurezza alimentare associati con la contaminazione microbica [9 CFR 417.2(b)(3)]. | |
| | CONTROLLO DEI PERICOLI Il piano HACCP elenca i CCP per ogni pericolo [9 CFR 417.2(c)(2)]. | |
| | Il piano HACCP elenca i limiti critici da soddisfare per ogni CCP [9 CFR 417.2(c)(3)]. | |

| | | |
|-------------------------------|---|--|
| | MONITORAGGIO Il piano HACCP elenca le procedure da utilizzare per monitorare ogni CCP e la frequenza con la quale usare tali procedure [9 CFR 417.2(c)(4)]. | |
| | AZIONI CORRETTIVE Il piano HACCP identifica le azioni correttive da eseguire in risposta a una deviazione da un limite critico a livello di un CCP [9 CFR 417.2(c)(5)]. | |
| | PROCEDURE DI VERIFICA Il piano HACCP elenca le procedure che l'impresa alimentare utilizzerà per verificare che il piano è stato implementato effettivamente e efficacemente e la frequenza con la quale eseguire tali procedure [9 CFR 417.2(c)(7)]. | |
| 3.REGISTRAZIONI | Il sistema di gestione delle registrazioni del piano HACCP documenta il monitoraggio dei CCP e/o include registrazioni con i reali valori e osservazioni [9 CFR 417.2(c)(6)]. | |
| APPROVAZIONE E RIESAME | APPROVAZIONE E RIESAME [9 CFR 417.2(d)] Il responsabile ufficiale dell'impresa alimentare ha siglato e datato il piano HACCP (1) al momento della sua approvazione iniziale o | |
| | (2) almeno annualmente e in funzione del riesame del piano. | |
| | MODIFICHE Il piano HACCP è stato modificato e il responsabile ufficiale dell'impresa alimentare ha siglato e datato il piano HACCP [9 CFR 417.2(d)(2)(ii)]. | |
| | | |

Data _____

Firma del Responsabile del piano di autocontrollo

ASL (Local Health Unit) _____

Indirizzo (*address*) _____

Recapiti: telefono (*phone*) _____ Telefax (*fax*) _____ e-mail _____

**VERBALE DI SOPRALLUOGO PER L'ACCERTAMENTO DELL'IDONEITA' STRUTTURALE ED IGIENICO SANITARIA
DEGLI STABILIMENTI** (*SURVEY RECORD FOR THE VERIFICATION OF STRUCTURAL AND SANITARY COMPLIANCE OF
ESTABLISHMENTS*)

DATA DEL SOPRALLUOGO (DATE OF THE SURVEY) ____ / ____ / ____

ISPETTORE INCARICATO (OFFICIAL VETERINARIAN IN CHARGE) : DR. _____

| | | | |
|---|--|----------------------------------|--|
| DITTA (<i>Food company</i>) | | | |
| INDIRIZZO STABILIMENTO (<i>Address</i>) | | | |
| COMUNE (<i>City</i>) | | PROVINCIA (<i>Province</i>) | |
| INDIRIZZO SEDE LEGALE (<i>Legal Head Office</i>) | | | |
| COMUNE (<i>City</i>) | | PROVINCIA (<i>Province</i>) | |
| TELEFONO (<i>Phone</i>) | | TELEFAX (<i>Fax</i>) | |
| LEGALE RAPPRESENTANTE (<i>Legal food company representative</i>) | | | |
| TIPOLOGIA DELLO STABILIMENTO (<i>Production type</i>) | | | |
| NUMERO DI RICONOSCIMENTO CE (<i>CE approval number</i>) | | | |
| MOTIVAZIONE DELL'ISPEZIONE (<i>Reason of the inspection</i>) | | | |

VERIFICA DELLA DOCUMENTAZIONE
(VERIFICATION OF THE DOCUMENTS)

CODICI (attribuire un codice per ogni oggetto di ispezione sotto elencato)

A: accettabile; M: marginalmente accettabile; U: non accettabile; N: non ispezionato; O: non applicabile

Codes (insert one code for each element of inspection)

A: acceptable; M: partially acceptable; U: not acceptable; N: not inspected; O: not applicable

| | GMP PROTOCOLLI (PROCEDURES) | Codice (Code) |
|----|--|--------------------------|
| 1 | Pulizia e disinfezione <i>(Cleaning and sanitation)</i> | |
| 2 | Controllo di potabilità delle acque <i>(Water supply/Control of the drinking water)</i> | |
| 3 | Gestione dei rifiuti <i>(Management of the waste)</i> | |
| 4 | Gestione degli scarti di lavorazione <i>(Management of the processing rejects)</i> | |
| 5 | Smaltimento delle acque reflue <i>(Plumbing and sewage disposal)</i> | |
| 6 | Controllo animali infestanti <i>(Pest control)</i> | |
| 7 | Formazione del personale <i>(Employee training)</i> | |
| 8 | Gestione abbigliamento da lavoro <i>(Management of the working clothes/employee hygiene)</i> | |
| 9 | Controllo temperature <i>(Temperature control)</i> | |
| 10 | Gestione del materiale recante il marchio di identificazione <i>(Management of the materials with identification marks)</i> | |
| 11 | Controlli microbiologici <i>(Microbiological controls)</i> | |
| 12 | Tracciabilità del prodotto e ritiro dal mercato <i>(Traceability, withdrawal and recall of the product)</i> | |
| 13 | Selezione e verifica dei fornitori <i>(Qualification and control of suppliers)</i> | |
| 14 | Manutenzione <i>(Maintenance)</i> | |
| 15 | Ricerca residui <i>(Residues research)</i> | |
| 16 | Conoscenza e rispetto degli accordi, dei memorandum e della normativa del paese terzo verso il quale lo stabilimento esporta o ha richiesto di esportare i propri prodotti <i>(Knowledge and respect of the agreements, memorandum and regulation of the Third Country where the establishment is exporting or asked to export its own products)</i> | |

estremi dell'accordo/memorandum/ normativa
(agreement/memorandum/regulation):

AUSTRALIA – EXPORT VERIFICATION PROGRAMME – SEGREGATION PROCEDURE

Legenda GMP (GMP legend):

- (1) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? Sussiste una planimetria dello stabilimento nella quale sono indicate le aree di intervento ed un piano riassuntivo in cui sono indicati i responsabili di area, la frequenza e la modalità degli interventi? Sussiste un piano di pulizia straordinario? Sono disponibili le schede tecniche dei prodotti? Sussiste un piano di verifica delle pulizie? Sono definiti limiti di accettabilità? Ci sono schede di verifica regolarmente compilate? Sono registrate le azioni correttive in caso di non conformità?
(Does the procedure identify a person in charge? Has the procedure been signed by the person in charge? Does it exist a blueprint of the plant in which the areas of intervention and a summary plan are indicated and in which the person in charge of each area, the frequency and the way of intervention are indicated? Does an extraordinary sanitation program exist? Are the technical sheets of the products available? Does a verification program of sanitations exist? Are acceptable limits defined? Are monitoring forms regularly filled? Are the corrective actions recorded in case of non compliance?)
- (2) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? Sussiste una planimetria dello stabilimento nella quale sono indicati e numerati i punti di erogazione ed il tracciato della rete idrica interna? Sussiste un programma di campionamento a rotazione dai diversi punti di erogazione? Sono definiti limiti di accettabilità? I referti di analisi sono disponibili? Sono registrate le azioni correttive in caso di non conformità? Qualora viene effettuata la clorazione sono eseguiti controlli sulla concentrazione di cloro ed è disponibile un sistema di allarme per l'eccesso di cloro?
(Does the procedure identify a person in charge? Has the procedure been signed by the person in charge? Does it exist a blueprint of the plant in which the water supply points and the water internal channel are indicated? Does the sampling program involve the different water supply points? Are acceptable limits defined? Are the analyses reports available? In case of non compliance are the corrective actions recorded? When chlorination is performed, are controls on chlorine concentration carried out and is there an alarm system for the chlorine excess?)
- (3) Sono state individuate in un documento le modalità per lo smaltimento dei rifiuti non alimentari (carta, plastica, altri rifiuti urbani)?
(Have the procedures of disposal of non-food waste (paper, plastic, other municipal waste) been specified in a document?)
- (4) Sono state individuate in un documento le modalità di smaltimento degli scarti di lavorazione? Sono individuati ed identificati contenitori riservati agli scarti? Sono state individuate aree per lo stoccaggio temporaneo se necessario refrigerate se la permanenza sia superiore alle 24 h?
(Have the procedures of disposal of production waste (scraps) been specified in a document? Have the containers intended for the scraps clearly been identified? Have specific areas for temporary storage of such waste been identified? If the scraps must wait for more than 24 hours in the plant before their collection by a specific external company, are those materials refrigerated?)
- (5) Gli scarichi dello stabilimento sono allacciati alla rete fognaria? Esiste l'autorizzazione del sindaco allo scarico in fognatura? In alternativa lo scarico viene effettuato in vasche, cisterne o pozzi di raccolta? È disponibile documentazione sulla frequenza e sulla regolarità degli spurghi? Sono disponibili registrazioni che consentano di rilevare se i quantitativi di reflui allontanati dallo stabilimento con automezzi per lo spurgo siano proporzionati all'attività dello stabilimento? Se lo scarico è effettuato in fossi o corsi d'acqua superficiale, le acque reflue vengono preventivamente depurate? È disponibile l'autorizzazione della Provincia?
(Is the plumbing system of the plant connected to the sewer system? Does the authorization for the connection to the municipal sewer system exist? As an alternative, is the plumbing performed in tanks, cisterns or collection wells? Is the documentation on the frequency and regularity of the "cleaning out" available? Are there records demonstrating that the quantities of "dirty waters" cleaned out from the establishment are in proportion to the plant activity? If the plumbing is performed towards superficial drain/rivers, are the "dirty waters" purified in advance? Is the Province authorization available?)
- (6) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? Sussiste una planimetria dello stabilimento nella quale sono indicate le aree di intervento e la disposizione delle esche per i roditori? Sussiste l'indicazione in un piano riassuntivo dei responsabili di area, della frequenza e della modalità degli interventi? Sussiste copia del contratto qualora gli interventi siano affidati ad una ditta esterna specializzata? Sono disponibili le schede tecniche e tossicologiche dei prodotti? Sussiste un piano ed una programmazione delle verifiche? Sono definiti limiti di accettabilità? Ci sono schede di verifica regolarmente compilate? Sono registrate le azioni correttive in caso di non conformità?
(Does the procedure identify a person in charge? Has the procedure been signed by the person in charge? Does it exist a blueprint of the plant in which the arrangement of pest baits and traps is underlined? Does the person in charge for each

area has a summary plan with the frequencies and the procedure? If the pest management is performed by an external company, does the plant have a copy of the contract? Are the technical specifications of the active ingredients and traps available? Is there a procedure that specify the monitoring activity? Is there a procedure that specify the acceptance limits? Are the monitoring forms regularly filled? Are the corrective actions recorded in case of non compliance?)

- (7) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? Sussiste un piano dei corsi ed una programmazione delle lezioni? La partecipazione ai corsi ed alle lezioni è documentata? Ci sono schede di verifica della formazione sia su base teorica che in campo? Sono registrate le azioni correttive in caso di non conformità?

(Does the procedure identify a person in charge? Has the procedure been signed by the person in charge? Are there a training program and a training planning? Is the attendance to the training courses recorded? Are the training verification forms available (both theoretical and practical)? Are the corrective actions recorded in case of non compliance?)

- (8) L'azienda mette a disposizione del personale abbigliamento da lavoro pulito? Sussiste una programmazione della sostituzione dell'abbigliamento e del lavaggio degli indumenti sporchi? Il personale dispone di armadietti separati per gli indumenti e le calzature da lavoro? Sono programmati interventi di verifica dell'abbigliamento e del corretto uso degli armadietti? Sono previsti e registrati gli interventi correttivi per le non conformità?

(Does the plant give clean work clothing to the employees? Is there a program that specify the replacement of the work clothing and the washing of the dirty work clothing? Do the employees have separated lockers for work shoes and clothing? Are there a program for the verification of the compliant use of clothing and lockers by the employee? Are the corrective actions considered and recorded in case of non compliance?)

- (9) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? Sono definiti limiti di accettabilità? Sussiste un piano di emergenza in caso di malfunzionamento degli impianti termici (frigoriferi, forni, autoclavi ecc.)? Sussistono strumenti per la registrazione delle temperature? Le registrazioni sono chiaramente riferite ad un determinato periodo di tempo ed a un determinato impianto (frigoriferi, forni, autoclavi ecc.)? Sono previste e registrate le azioni correttive in caso di non conformità? Le registrazioni sono archiviate per un tempo almeno proporzionato alla durata commerciale dei prodotti? Esiste una programmazione per la taratura degli strumenti di misurazione?

(Does the procedure identify a person in charge? Has the procedure been signed by the person in charge? Are acceptable limits defined? Is there an emergency plan in case of malfunctioning of thermal instruments (refrigerators, ovens, autoclaves etc.)? Are there tools for measuring and recording temperatures? Are the records clearly referred to a specific period of time and to a specific instrument (refrigerators, ovens, autoclaves etc.)? Are the corrective actions considered and recorded in case of non compliance? Are the records filed for a period which is in proportion to the shelf life of the products? Is there a program for calibrating these tools?)

- (10) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? La ditta informa la ASL sui quantitativi degli ordini di stampa delle etichette recanti il marchio di identificazione? Sussiste un registro di carico e scarico delle etichette recanti il marchio di identificazione? Le etichette vengono utilizzate in modo appropriato solo sui prodotti ai quali si riferisce il marchio di identificazione?

(Does the procedure identify a person in charge? Has the procedure been signed by the person in charge? Does the plant inform the Local Health Unit on the amount of the print orders of the labels with the identification mark? Is there a loading and uploading register for the labels with the identification mark? Are the labels used in an appropriate way only on those products to which the identification mark is referred?)

- (11) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? Sussiste un programma di campionamento per le analisi microbiologiche sulle superfici, sulle attrezzature e sui prodotti? Sono definiti limiti di accettabilità? I referti di analisi sono disponibili? Sono registrate le azioni correttive in caso di non conformità?

(Does the plant have a sampling program for the microbiological analyses on surfaces, instruments and products? Are acceptable limits defined? Are the analyses reports available? Are the corrective actions recorded in case of non compliance?)

- (12) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? Sono definite procedure per l'identificazione dei lotti di produzione? Sono definiti per i prodotti i TMC (termine massimo di conservazione)? Il TMC è stabilito sulla base di prove sperimentali? Sono definite procedure per la rintracciabilità dei prodotti che prevedono la correlazione dei lotti di materia prima impiegati con i lotti di produzione e dei lotti di produzione con il destinatario? I lotti di prodotti non conformi sono adeguatamente identificati e segregati al fine di evitare una loro commercializzazione prima dell'adozione di azioni correttive? Nel caso di prodotti non conformi immessi in commercializzazione sono previste

procedure di recupero e di ritiro dalla vendita?

(Does the procedure identify a person in charge? Has the procedure been signed by the person in charge? Are there procedures for the identification of the production lots? Are the dates of minimum durability (DMD) defined for the products? Is the DMD established basing on experimental studies? Are there procedures for the traceability which guarantee the correlation between the lots of incoming raw materials with the production lots and between the production lots with the consignee? Are non compliant production lots adequately identified and separated in order to avoid their sale before corrective actions are adopted? If non compliant products are put on market are there any withdrawal and recall procedures?)

- (13) Sussiste la nomina di un responsabile del protocollo? Il protocollo è firmato dal responsabile? Sussiste un elenco delle materie prime utilizzate nello stabilimento? Sussiste un elenco dei fornitori? Sono disponibili schede delle audizioni effettuate dalla ditta presso i fornitori? Sono disponibili schede di verifica delle materie prime al ricevimento? Sono disponibili procedure di reclamo in caso di non conformità delle materie prime? Sono previste azioni correttive in caso di non conformità delle materie prime? Sono disponibili le registrazioni delle azioni correttive?

(Does the procedure identify a person in charge? Has the procedure been signed by the person in charge? Does a list of incoming raw materials used by the plant exist? Is there a suppliers list? Are there records of the audits performed to the suppliers? Are there documented systems for the evaluation of incoming raw materials? Are there procedures for filing complaints with suppliers when non compliances are detected on incoming raw materials? Are there corrective actions in case of non compliances of incoming raw materials? Are the corrective actions recorded in case of non compliance?)

- (14) Sono presenti procedure e programmi di manutenzione delle strutture e delle attrezzature dello stabilimento? Sono previste procedure per interventi di manutenzione straordinaria? La documentazione è correttamente archiviata ed aggiornata?

(Are there procedures and programs for the maintenance of the plant facilities and equipment? Are there procedures for the extraordinary maintenance of the plant facilities and equipment? Are the documents correctly filed and updated?)

- (15) Sussistono programmi per la ricerca di residui di sostanze farmacologiche o illecite o di contaminanti?

(Are there programs for the research of pharmacological or illicit drug residues or contaminants?)

| | SSOP | Codice (Code) |
|---|--|--------------------------|
| 1 | Lo stabilimento ha un programma SSOP scritto (<i>There are written SSOP procedures</i>) | |
| 2 | La procedura include sanificazioni preoperative (<i>The procedures include pre-operating sanitation</i>) | |
| 3 | La procedura include sanificazioni operative (<i>The procedures include operating sanitation</i>) | |
| 4 | Le procedure preoperative includono (almeno) la pulizia delle superfici, di attrezzature ed utensili che vengono in diretto contatto con gli alimenti (<i>The procedures include (at least) the sanitation of surfaces, equipment and tools intended to come in contact with food</i>) | |
| 5 | La procedura indica la frequenza delle operazioni (<i>The procedures include the frequency of the operations</i>) | |
| 6 | La procedura identifica le persone responsabili per l'implementazione ed il mantenimento delle attività (<i>The procedures identify the persons in charge for the implementation and observance of the activities</i>) | |
| 7 | I registri/documenti relativi a queste procedure e ad ogni azione correttiva adottata sono mantenuti su base giornaliera (<i>The procedures provide for the use of daily records documenting sanitation and corrective actions</i>) | |
| 8 | La procedura è datata e firmata dalla persona che ha competenza generale sullo stabilimento (<i>The procedures are dated and signed by the person who has overall responsibility for the establishment</i>) | |
| | HACCP | |
| 1 | Lo stabilimento ha un diagramma di flusso che descrive le fasi del processo e il percorso del prodotto (<i>For each type of product, the plan includes a flowchart that describes process stages and the location of the product</i>) | |
| 2 | Lo stabilimento ha condotto un'analisi dei pericoli che include tutti i probabili pericoli per la sicurezza dell'alimento (<i>The plant performed a hazard analysis (HA) for all the production stages of each type of product which identifies all the hazards which may occur during the various stages of the production process(es) in order to guarantee the food safety</i>) | |
| 3 | L'analisi include la destinazione d'uso del prodotto o l'uso previsto a livello di Consumatore (<i>The analysis includes the destination of use of the product or the expected use of the product by the consumer</i>) | |
| 4 | Esiste un piano Haccp scritto per ogni prodotto ove l'analisi dei pericoli abbia evidenziato uno o più pericoli per la sicurezza dell'alimento che possono ragionevolmente verificarsi (<i>There is a written HACCP plan for each type of product in which the hazard analysis showed that one or more hazards for the food safety are reasonable likely to occur</i>) | |
| 5 | Tutti i pericoli identificati nell'analisi sono inclusi nel piano Haccp; il piano elenca un CCP per ogni pericolo identificato per la sicurezza dell'alimento (<i>All the hazards identified during the hazard analysis are included in the HACCP plan; the HACCP plan lists a CCP for each identified hazard for the food safety</i>) | |

| | | |
|----|--|--|
| 6 | Il piano Haccp specifica limiti critici, procedure di monitoraggio, frequenza del monitoraggio effettuato in corrispondenza di ogni CCP <i>(For each identified CCP, the plan specifies the parameters to be monitored, the respective critical limits, monitoring and verification procedures and their frequency)</i> | |
| 7 | Il piano descrive le azioni correttive adottate quando è stato superato un limite critico <i>(The HACCP plan describes the corrective actions to be taken when the critical limits are exceeded)</i> | |
| 8 | Il piano Haccp è stato validato sulla base di molteplici risultati del monitoraggio <i>(The HACCP plan was validated on the basis of many monitoring results)</i> | |
| 9 | Il piano Haccp elenca le procedure adottate dallo stabilimento per verificare che il piano sia implementato e funzionante efficacemente, nonché la frequenza di queste procedure <i>(The HACCP plan lists the procedures taken by the establishment to verify that the plan is implemented and works efficiently. The plan describes also the frequency of these procedures)</i> | |
| 10 | Il sistema di mantenimento delle registrazioni del piano Haccp documenta il monitoraggio dei CP e/o include le registrazioni con valori reali ed osservazioni <i>(The record keeping of the HACCP plan provides for the monitoring of the CPs and/or includes the records with real values and observations)</i> | |
| 11 | Il piano Haccp è datato e firmato da un responsabile ufficiale dello stabilimento <i>(The HACCP plan is dated and signed by the person who has overall responsibility for the establishment)</i> | |
| 12 | Lo stabilimento effettua e documenta, laddove richiesto dalla normativa del Paese terzo, la revisione dei documenti pre-shipment (pre-spedizione) <i>(The establishment performs and provides, when requested by the Third Country regulation, the pre-shipment review.)</i> | |

OSSERVAZIONI (NOTES)

| | |
|---|--|
| Ricerca <i>E. coli</i> (<i>E.coli analysis</i>)* | <input type="checkbox"/> si (yes) <input type="checkbox"/> no |
| Ricerca della <i>Salmonella</i> (<i>Salmonella analysis</i>)* | <input type="checkbox"/> si (yes) <input type="checkbox"/> no |
| Ricerca della <i>Listeria</i> (<i>Listeria analysis</i>)* | <input type="checkbox"/> si (yes) <input type="checkbox"/> no |
| Ricerca della CBT (<i>Total bacterial count analysis</i>)* | <input type="checkbox"/> si (yes) <input type="checkbox"/> no |
| Ricerca delle enterobatteriacee (<i>Enterobacteriaceae analysis</i>)* | <input type="checkbox"/> si (yes) <input type="checkbox"/> no |
| Altre ricerche (specificare) (<i>Other analysis -specify-</i>)* _____ | <input type="checkbox"/> si (yes) <input type="checkbox"/> no |
| PIANO DI CAMPIONAMENTO (SAMPLING PLAN) | Codice (code) |
| 1 Lo stabilimento ha una procedura scritta (<i>The establishment has a written procedure</i>) | |
| 2 Il campionamento viene effettuato con la frequenza specificata nella procedura (<i>The frequency of sampling is in accordance with the procedure</i>) | |
| 3 Il campionamento è effettuato con idonei metodi di prelievo (<i>The sampling is carried out with adequate sampling methods</i>) | |
| 4 I campioni vengono prelevati con criteri di casualità (<i>The sampling is carried out with random criteria</i>) | |
| 5 Sono effettuati campionamenti sulle superfici a contatto (<i>There is a sampling plan for food contact surfaces</i>) | |
| 6 Sono effettuati campionamenti su prodotti (<i>There is a sampling plan for finished products</i>) | |
| 7 Il laboratorio analizza i campioni utilizzando un metodo accreditato (<i>The laboratory analyses the samples using an accredited method</i>) | |
| 8 I risultati delle analisi sono conservati per almeno 12 mesi (<i>The analyses results are kept for at least 12 months</i>) | |

(* ove previsto nel piano di campionamento)

(* when specified in the sampling plan)

OSSERVAZIONI (NOTES)

L'esito del sopralluogo è:
(The outcome of the survey is):

☐ FAVOREVOLE (*favorable*)

☐ FAVOREVOLE a condizione che la ditta provveda ad ottemperare alle prescrizioni (*favorable on the condition that the establishment provides in order to solve the non compliances found by the Official Control*)

ATTENZIONE (occorre allegare al verbale la/le scheda/e di non conformità con la risoluzione)

Attention: attach to this survey record the non compliance and prescription record and the resolution of the non compliances found.

☐ NON FAVOREVOLE (*not favorable*)

GIUDIZIO COMPLESSIVO (OVERALL JUDGMENT)

PROPOSTA (PROPOSAL)

DATA (*date*),

L'ISPETTORE VETERINARIO

(First and last name of the Official Veterinarian in charge)

FIRMA DEL RESPONSABILE DELLA DITTA
(Signature of the Establishment Responsible) —

— — — — —

| | | | | |
|---|------------------------------|---|---|---|
| CONTROLLO UFFICIALE (<i>official control</i>) | Codice (Code) | | | |
| CLASSIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO IN BASE AL RISCHIO <i>(Risk based classification of the establishment)</i> A = ALTO; M = MEDIO; B = BASSO A=high; M=medium; B=low | | | | |
| CONTROLLO UFFICIALE IN BASE ALLA CLASSIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO <i>(Official control related to the classification of the establishment)</i> NUMERO DI CONTROLLI / SUPERVISIONI PREVISTI NELL'ANNO IN CORSO <i>(Number of controls/supervisions for the ongoing year)</i> | CONTROLLI (Controls) | | SUPERVISIONI (Supervisions) | |
| CONTROLLI EFFETTUATI NELL'ANNO IN CORSO <i>(Controls performed during the year)</i> | CONTROLLI (Controls) | | SUPERVISIONI (Supervisions) | |
| NUMERO DI NON CONFORMITA' RISCONTRATE NELL'ANNO IN CORSO <i>(Number of non compliances found during the year)</i> | RISOLTE (Solved) | | IN ATTESA DI AZIONE CORRETTIVA <i>(Waiting for corrective actions)</i> | |
| NUMERO CAMPIONAMENTI PER ANALISI DI LABORATORIO NELL'ANNO IN CORSO <i>(Number of sampling for lab analyses during the year)</i> | NUMERO TOTALE (Total No.) | IN ATTESA DI ESITO <i>(Waiting for the result)</i> | ESITO FAVOREVOLE <i>(Favorable outcome)</i> | ESITO SFAVOREVOLE <i>(Not favorable outcome)</i> |
| | | | | |

COMMENTI (indicare il riferimento al numero della casella)
COMMENTS (indicate the reference to the number of the box)

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |