

IL SISTEMA DI RATING

SALA CHIARUGI EMPOLI (FI) 15 GIUGNO 2023

COORDINATORE TEAM DR. MAURO SPEDALIERE

DR.ROBERTO TORRINGHI BERRETTI

DR.SSA PAOLA VANNUCCI

Progetto: Il sistema di rating

Impianti riconosciuti ai sensi del Reg. CE 853.2004



IL PROGETTO SI PREFIGGE DI DARE ATTUAZIONE A QUANTO CONTENUTO NEL REG. UE 2017/625 RELATIVAMENTE ALL'INDIVIDUAZIONE, ALLA PUBBLICAZIONE DEI CRITERI E DEL RATING SCATURITO DALLE RISULTANZE DEI CONTROLLI UFFICIALI EFFETTUATI SUGLI OPERATORI DISLOCATI NEL TERRITORIO DELLA ASL TOSCANA CENTRO.

Reg. UE 2017/625 considerando 39

(39) Le autorità competenti agiscono nell'interesse degli operatori e del pubblico in quanto, esperendo le opportune azioni di verifica, garantiscono il mantenimento degli elevati livelli di protezione stabiliti dalla legislazione dell'Unione sulla filiera agroalimentare e assicurano che l'osservanza di tale legislazione sia verificata in tutta la filiera agroalimentare a mezzo dei controlli ufficiali. Le autorità competenti, nonché gli organismi delegati e le persone

7.4.2017

IT

Gazzetta ufficiale dell'Unione europea

L 95/7

fisiche cui sono stati delegati taluni compiti, dovrebbero quindi essere responsabili nei confronti degli operatori e del pubblico dell'efficienza e dell'efficacia dei controlli ufficiali da essi svolti. Essi devono garantire l'accesso alle informazioni riguardanti l'organizzazione e l'esecuzione dei controlli ufficiali e delle altre attività ufficiali e pubblicare regolarmente informazioni sui controlli ufficiali e sui risultati ottenuti. Alle autorità competenti dovrebbe altresì, a determinate condizioni, essere riconosciuto il diritto di pubblicare o rendere disponibili le informazioni relative al rating dei singoli operatori in base ai risultati dei controlli ufficiali. L'utilizzo di regimi di rating da parte degli Stati membri dovrebbe essere consentito e incoraggiato quale mezzo per accrescere la trasparenza nella filiera agroalimentare, a condizione che tali regimi offrano le adeguate garanzie di equità, coerenza, trasparenza e obiettività. Le autorità competenti dovrebbero disporre dei necessari meccanismi che garantiscano che il rating rispecchi accuratamente l'effettivo livello di conformità; in particolare si dovrebbero incoraggiare le autorità competenti a garantire che il rating si basi sui risultati di vari controlli ufficiali oppure, nel caso in cui il rating si basi sul risultato di un singolo controllo ufficiale e i risultati sono sfavorevoli, che i controlli ufficiali seguenti siano eseguiti entro tempi ragionevoli. È particolarmente necessaria la trasparenza dei criteri di rating affinché possano essere raffrontate le migliori prassi e possa essere preso in considerazione nel tempo lo sviluppo di un approccio coerente a livello di Unione.

- L'utilizzo di regimi di rating da parte degli Stati membri dovrebbe essere **consentito e incoraggiato quale mezzo per accrescere la trasparenza nella filiera agroalimentare**, a condizione che tali regimi offrano le adeguate garanzie di equità, coerenza, trasparenza e obiettività.

RATING

Reg. UE 2017/625
art. 3 definizioni

**UNA CLASSIFICAZIONE
DEGLI OPERATORI
FONDATA SULLA
VALUTAZIONE DELLA
LORO CORRISPONDENZA
AI CRITERI DI RATING**

RATING

Reg. UE 2017/625
art.11 Trasparenza dei
controlli ufficiali

LE AUTORITÀ COMPETENTI POSSONO **PUBBLICARE** O RENDERE ALTRIMENTI DISPONIBILI AL PUBBLICO INFORMAZIONI CIRCA **IL RATING DEI SINGOLI OPERATORI** IN BASE AI RISULTATI DI UNO O PIÙ CONTROLLI UFFICIALI, PURCHÉ SIANO SODDISFATTE LE SEGUENTI CONDIZIONI:

A) I **CRITERI** DI RATING SONO OGGETTIVI, TRASPARENTI E PUBBLICI; E

B) **ESISTONO PROCEDURE ATTE A GARANTIRE L'EQUITÀ, LA COERENZA E LA TRASPARENZA DEL PROCESSO DI ATTRIBUZIONE DEL RATING.**

Classificazione del rischio: 882/2004 versus 625/2017

(32) Le autorità competenti dovrebbero effettuare controlli ufficiali a intervalli regolari, sulla base del rischio e con frequenza adeguata, in tutti i settori e in merito a tutti gli operatori, le attività, gli animali e le merci disciplinati dalla legislazione in materia di filiera agroalimentare dell'Unione. La frequenza dei controlli ufficiali dovrebbe essere stabilita dalle autorità competenti tenendo conto della necessità che l'impegno nei controlli sia proporzionato al rischio e al livello di conformità previsto nelle diverse situazioni, comprese le eventuali violazioni della legislazione

⁽¹⁾ Direttiva 95/46/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 24 ottobre 1995, relativa alla tutela delle persone fisiche con riguardo al trattamento dei dati personali, nonché alla libera circolazione di tali dati (GU L 281 del 23.11.1995, pag. 31).

- ▶ controlli ufficiali a intervalli **regolari**, sulla base **del rischio e con frequenza adeguata**. La frequenza dei controlli ufficiali dovrebbe essere stabilita dalle autorità competenti tenendo conto della necessità **che l'impegno nei controlli sia proporzionato al rischio** e al livello di conformità previsto nelle diverse situazioni, comprese le eventuali violazioni della legislazione dell'Unione in materia di filiera agroalimentare commesse mediante pratiche ingannevoli o fraudolente

dell'Unione in materia di filiera agroalimentare commesse mediante pratiche ingannevoli o fraudolente. Di conseguenza, nel rendere proporzionato l'impegno nei controlli, si dovrebbe tener conto della probabilità di una mancata conformità a tutti i settori della legislazione dell'Unione in materia di filiera agroalimentare rientranti nell'ambito di applicazione del presente regolamento. In alcuni casi, tuttavia, e ai fini del rilascio di un certificato o attestato ufficiale che costituisce un requisito preliminare per l'immissione in commercio o per gli spostamenti di animali o merci, la legislazione dell'Unione in materia di filiera agroalimentare impone di effettuare i controlli ufficiali indipendentemente dal livello di rischio o dalla probabilità di non conformità. In tali casi, la frequenza dei controlli ufficiali è dettata dalla necessità di certificazione o attestazione.

CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO IMPRESE RICONOSCIUTE AI SENSI REG. CE 853/2004

Accordo stato regioni 31 maggio 2007 LINEE GUIDA PER IL CONTROLLO UFFICIALE AI SENSI DEI
REGOLAMENTI CE/882/2004 E CE/854/2004

Intesa ai sensi dell' articolo 8, comma 6, della Legge 5 giugno 2003 tra il Governo le Regioni e le
province autonome di Trento e Bolzano 10 NOVEMBRE 2016 LINEE GUIDA PER IL CONTROLLO UFFICIALE AI
SENSI DEI REGOLAMENTI CE/882/2004 E CE/854/2004

Regione Toscana decreto dirigenziale 4214 04 settembre 2007
Regione Toscana decreto dirigenziale 1817 26 aprile 2012

PST.ASPVSA.01 rev.6 del 22.02.2023 - CONTROLLO DELLE IMPRESE RICONOSCIUTE AI SENSI DEL REG. CE
853/2004

CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO

- ▶ La valutazione di ogni impresa degli OSA consente di **classificare le diverse realtà aziendali in base al rischio relativo di sicurezza alimentare** connessa all'attività produttiva, orientando il controllo ufficiale .
- ▶ La classificazione è utile per **orientare l'attività di controllo ufficiale**, in modo da **aumentarne l'efficacia dei controlli** ed evitare sprechi di risorse.
- ▶ **Determinare la frequenza dei controlli** sulla base di elementi predefiniti ed oggettivi;
- ▶ Controllare gli stabilimenti con valutazione del **rischio sovrapponibile**, utilizzando parametri omogenei.

PARAMETRI DI CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO

CATEGORIA	CRITERI DI VALUTAZIONE
CARATTERISTICHE DELLO STABILIMENTO	<ol style="list-style-type: none"> 1) DATA DI COSTRUZIONE O DI RISTRUTTURAZIONE SIGNIFICATIVA 2) LAYOUT
ENTITA' PRODUTTIVA	<ol style="list-style-type: none"> 1) NUMERO ADDETTI 2) DIMENSIONE MERCATO SERVITO (LOCALE -NAZIONALE/UE -PAESI TERZI)
PRODOTTI	<ol style="list-style-type: none"> 1) NUMERO SEZIONI REG. 853/04 RICONOSCIIMENTO 2) DESTINAZIONE D'USO PREVISTO DEI PRODOTTI (ES: RTE - PREVIA COTTURA ECC) 3) CATEGORIA DI ALIMENTO (ES: TRATTAMENTI TERMICI - AFFETTAMENTO - TRANCIATURA ECC)
SISTEMA AUTOCONTROLLO : PREREQUISITI	<ol style="list-style-type: none"> 1) CONDIZIONI STRUTTURALI ED ATTREZZATURE - MANUTENZIONE 2) LOTTA AGLI INFESTANTI 3) SISTEMA DI STOCCAGGIO E TRASPORTO 4) IGIENE DEL PERSONALE E DELLE LAVORAZIONI (COMPRESA FORMAZIONE) 5) MATERIE PRIME SEMILAVORATI PRODOTTI FINITI (COMPRESI MOCA ED ADDITIVI) 6) ETICHETTATURA 7) APPROVIGIONAMENTO IDRICO 8) GESTIONE SCARTI -RIFIUTI - SOA 9) PULIZIA E SANIFICAZIONE (COMPRESSE SSOP OVE APPLICABILI) 10) BENESSERE ANIMALE (SOLO MACELLO)
SISTEMA AUTOCONTROLLO. VERIFICHE DEFINITE MAGGIORI	<ol style="list-style-type: none"> 1) PIANO HACCP (DIAGRAMMI DI FLUSSO - SCHEDE TECNICHE -ANALISI DEI PERICOLI - MONITORAGGIO-VERIFICHE -AZIONI CORRETTIVE CCP) 2) RINTRACCIABILITA' - RITIRO/RICHIAMO 3) CRITERI MICROBIOLOGICI -CHIMICIA
DATI STORICI	IRREGOLARITA' E NON CONFORMITA' PREGRESSE RISCONTRATE (ES: TIPOLOGIA NC DIFFIDE SANZIONI)



IL TERMINE RISCHIO QUINDI NON
DEVE ESSERE UTILIZZATO PER DEFINIRE
LA VALUTAZIONE POSITIVA O
NEGATIVA DI UN IMPIANTO

UN IMPIANTO AD ALTO RISCHIO NON
DOVREBBE ESSERE CONFUSO CON
UN IMPIANTO IN PRECARIE
CONDIZIONI IGIENICO-SANITARIE
MA POTREBBE ESPRIMERE LA
COMPLESSITA' DELLE ATTIVITA' SVOLTE

RATING

RAPPRESENTA L'ESPRESSIONE
DEL **GRADO DI AFFIDABILITA'**
DEL SISTEMA DI GESTIONE PER
LA SICUREZZA ALIMENTARE
(FSMS) DI UN'IMPRESA

Progetto: Il sistema di rating



- ▶ **Fase 1: INDIVIDUAZIONE DI UN GRUPPO DI LAVORO**
- ▶ **Fase 2: INDIVIDUAZIONE DI CRITERI DI RATING**
- ▶ **Fase 3: ATTRIBUZIONE DI VALORE QUANTITATIVO AI SINGOLI CRITERI INDIVIDUATI**
- ▶ **Fase 4: DEFINIZIONE DELLE CLASSI DI RATING E CREAZIONE DI UNA SCHEDA DI LAVORO PER SINGOLO IMPIANTO**
- ▶ **Fase 5: REDAZIONE DI INDICAZIONI OPERATIVE PER UTILIZZO DELLO STRUMENTO**
- ▶ **Fase 6: CONDIVISIONE DELLO STRUMENTO TRA IL GRUPPO DI LAVORO E LA DIREZIONE DI AREA**
- ▶ **Fase 7: FORMAZIONE OPERATORI ALL'USO DELLO STRUMENTO**
- ▶ **Fase 8: SPERIMENTAZIONE DEI CRITERI INDIVIDUATI PER ATTRIBUZIONE DEL RATING**
- ▶ **FASE 9: VALUTAZIONE DEI RISULTATI**
- ▶ **FASE 10: APPROVAZIONE ED ATTUAZIONE DEL PROGETTO**

Dati oggettivi disponibili



Studio del rischio

Per singolo impianto

Eseguito con frequenza prestabilita

Soggetto a rivalutazione quando necessario



Prerequisiti

Pulizia e sanificazione –
manutenzione – igiene del
personale/lavorazioni/formazione –
altre GHP

Benessere animale al macello

Verifiche definite maggiori

Tracciabilità – ritiro/riciamo - Piano HACCP

Controlli microbiologici e chimici
(COMPRESI CAMPIONAMENTI UFFICIALI)

Dati oggettivi disponibili

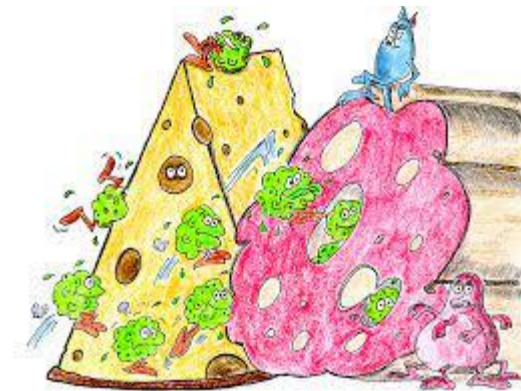


Allerte

Generate dallo stabilimento
oggetto di attività di rating

Malattie a trasmissione alimentare

Correlazione confermata tra
MTA – prodotto ed impianto di
produzione



REGOLAMENTO (UE) 2021/382 DELLA COMMISSIONE del 3 marzo 2021

che modifica gli allegati del regolamento (CE) n. 852/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari per quanto riguarda la gestione degli allergeni alimentari, la redistribuzione degli alimenti
e la cultura della sicurezza alimentare



**IL REGOLAMENTO (CE) N. 852/2004 STABILISCE L'OBBLIGO GIURIDICO PER GLI OSA
DI ATTUARE LA CULTURA DELLA SICUREZZA ALIMENTARE,
VERIFICATA DALL'AUTORITÀ COMPETENTE.**

COMUNICAZIONI PROVENIENTI DALLE ISTITUZIONI, DAGLI ORGANI EDAGLI
ORGANISMI DELL'UNIONE EUROPEA N. 355 DEL 16.09.2022

Cultura della sicurezza alimentare

1. Gli operatori del settore alimentare devono istituire e mantenere un'adeguata cultura della sicurezza alimentare, e fornire prove che la dimostrino, rispettando i requisiti seguenti:
 - a) impegno da parte della dirigenza, conformemente al punto 2, e di tutti i dipendenti alla produzione e alla distribuzione sicure degli alimenti;
 - b) ruolo guida nella produzione di alimenti sicuri e nel coinvolgimento di tutti i dipendenti in prassi di sicurezza alimentare;
 - c) consapevolezza, da parte di tutti i dipendenti dell'impresa, dei pericoli per la sicurezza alimentare e dell'importanza della sicurezza e dell'igiene degli alimenti;
 - d) comunicazione aperta e chiara tra tutti i dipendenti dell'impresa, nell'ambito di un'attività e tra attività consecutive, compresa la comunicazione di deviazioni e aspettative;
 - e) disponibilità di risorse sufficienti per garantire la manipolazione sicura e igienica degli alimenti.

2. L'impegno da parte della dirigenza deve comprendere le azioni seguenti:

- a) garantire che i ruoli e le responsabilità siano chiaramente comunicati nell'ambito di ogni attività dell'impresa alimentare;
- b) mantenere l'integrità del sistema di igiene alimentare quando vengono pianificate e attuate modifiche;
- c) verificare che i controlli vengano eseguiti puntualmente e in maniera efficiente e che la documentazione sia aggiornata;
- d) garantire che il personale disponga di attività di formazione e di una supervisione adeguate;
- e) garantire la conformità con i pertinenti requisiti normativi;
- f) incoraggiare il costante miglioramento del sistema di gestione della sicurezza alimentare dell'impresa tenendo conto, ove opportuno, degli sviluppi scientifici e tecnologici e delle migliori prassi.

3. L'attuazione della cultura della sicurezza alimentare deve tenere conto della natura e delle dimensioni dell'impresa alimentare.».

PARAMETRI DI VALUTAZIONE CULTURA SICUREZZA ALIMENTARE

- ▶ 1. Alta Direzione Aziendale investe sufficienti risorse per la sicurezza alimentare
- ▶ 2. La Direzione Aziendale dimostra fattiva collaborazione con ACL
- ▶ 3. La Direzione Aziendale risponde tempestivamente in caso di non conformità rilevate dalla ACL
- ▶ 4. Nel Team HACCP sono presenti figure con formazione specifica (compresi i consulenti esterni)
- ▶ 5. La Direzione Aziendale promuove la formazione continua dei dipendenti in sicurezza alimentare (compreso benessere animale). I nuovi dipendenti ricevono una formazione adeguata
- ▶ 6. La Direzione Aziendale riesamina con regolarità le informazioni sulla sicurezza alimentare derivante dai controlli interni e da output esterni compresi gli adeguamenti normativi
- ▶ 7. Certificazioni volontarie

L'individuazione dei parametri ha tenuto di conto anche delle esigenze specifiche delle microimprese

ATTRIBUZIONE DEL PUNTEGGIO

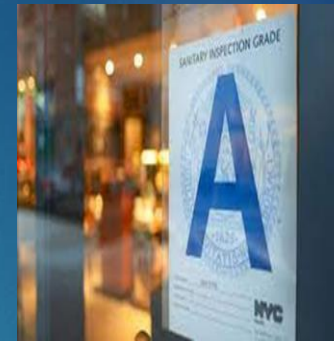
TABELLE 1 e 2

- ▶ 40% ATTRIBUZIONE DEL PUNTEGGIO TOTALE ASSEGNABILE ALL' IMPIANTO

TABELLA 3 CULTURA SICUREZZA ALIMENTARE

- ▶ 60% ATTRIBUZIONE DEL PUNTEGGIO TOTALE ASSEGNABILE ALL'IMPIANTO

CREAZIONI CLASSI DI RATING



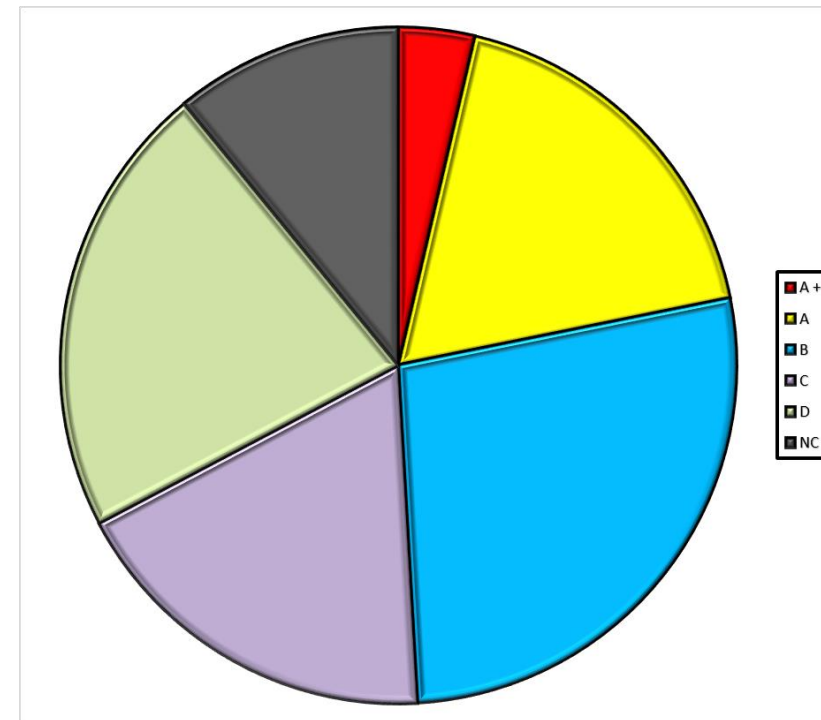
CLASSE	PUNTEGGIO
A+	97-100
A	88 - 96
B	76 - 87
C	63 - 75
D	50 - 62
Non classificabile	< 50 rating non oggetto di pubblicazione Non sono oggetto di valutazione gli impianti che hanno ottenuto il riconoscimento da meno di 12 mesi/ciclo completo di controlli in base alla categoria di rischio predeterminata

SPERIMENTAZIONE CRITERI DI RATING

- ▶ COINVOLTI 55 STABILIMENTI DISTRIBUITI IN TUTTE LE UFC DELLA ASL TOSCANA CENTRO
- ▶ COINVOLGIMENTO RANDOMIZZATO DI TUTTE LE TIPOLOGIE PRODUTTIVE PRESENTI SUL TERRITORIO (MACELLI – SEZIONAMENTI – PODOTTI A BASE DI LATTE – PRODOTTI A BASE DI CARNE – STABILIMENTI TRASPORMAZIONE DEL PESCE – ALTRO)
- ▶ DOPO INCONTRO DI FORMAZIONE, DAL VETERINARIO UFFICIALE DELL' IMPIANTO, E' STATA ESEGUITA LA COMPILAZIONE DELLA SCHEDA DI RATING (COMPILAZIONE SENZA PUNTEGGIO NOTO PER NON INFLUENZARE LA VALUTAZIONE)
- ▶ ELABORAZIONE DEI DATI OTTENUTI DAL TEAM DI PROGETTO ED ATTRIBUZIONE DELLE CLASSI DI RISCHIO AGLI IMPIANTI COINVOLTI

ESITI SPERIMENTAZIONE

A +	2
A	10
B	15
C	10
D	12
NC	6



APPLICAZIONE DEL RATING

1. **Presentazione** della procedura « Rating Operatore Settore Alimentare»
2. **Formazione** di tutto il personale veterinario coinvolto nelle valutazioni del rating di impianto
3. **Creazione** delle **EQUIPE** di valutazione
4. **Attribuzione** rating da parte delle Equipe
5. **Valutazione e Supervisione** del rating attribuito al singolo impianto
6. **Pubblicazione** del punteggio e classe attribuita
7. **Rivalutazione** standard triennale od a richiesta dell' OE

