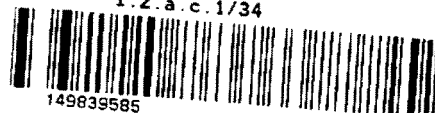




Ministero della Salute
DGISAN

0043748-P-24/11/2014
I.2.a.c.1/34



G. G. G. +
26/11/14

-2 USL

Ministero della Salute

DIREZIONE GENERALE PER L'IGIENE E LA SICUREZZA DEGLI ALIMENTI E DELLA NUTRIZIONE
UFFICIO IX ex DGISAN

Assessorati alla Sanità delle Regioni e
Province Autonome di Trento e Bolzano
Servizi SIAN
Servizi SIAOA

Associazioni di categoria

LORO SEDI

Allegato 1

(nota n. L019/14 14/11/2014)

REGIONE DEL VENETO - GIUNTA REGIONALE SEZIONE VETERINARIA E SICUREZZA ALIMENTARE	
Data di arrivo	
Data registraz.	25 NOV. 2014
Prot. N.	503878
Indice classificazione	Pratica / Fascicolo
E.900.02.16	

Oggetto: Esportazione di oli e grassi alimentari di origine vegetale e/o animale verso Taiwan.

Si trasmette la nota n. L019/14 del 14 novembre 2014 con la quale l'Ufficio di Rappresentanza di Taipei in Italia ha comunicato che, relativamente all'esportazione di oli e grassi alimentari di origine vegetale e/o animale verso Taiwan, le Autorità di Taipei chiedono quanto segue:

- le partite di oli e/o grassi di origine vegetale e/o animale devono essere accompagnate da certificazione di idoneità al consumo alimentare (certificato di libera vendita) che deve essere rilasciato dai competenti servizi della ASL (SIAN per gli oli ed i grassi vegetali; SIAOA per gli oli ed i grassi di origine animale);
- i contenitori (serbatoi, cisterne, navi cisterna) utilizzati per il trasporto di oli e grassi devono essere certificati da appositi enti certificatori autorizzati ovvero da ACCREDIA. Al riguardo, per le navi cisterna e per le cisterne dei camion le imprese di trasporto devono essere registrate ai sensi del regolamento 852/2004 e i mezzi di trasporto (camion e navi) dovranno essere certificati; per i serbatoi la certificazione deve essere richiesta all'ente certificatore relativamente alla conformità alla normativa in materia di materiali a contatto (MOCA) e delle procedure con le quali è stata verificata l'idoneità per il contenimento di oli e grassi e l'assenza di cessione di sostanze chimiche.

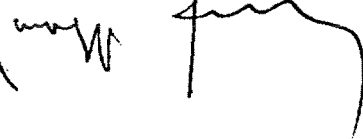
Le imprese italiane interessate devono fare pervenire apposita istanza di abilitazione all'esportazione, corredata da verbale di sopralluogo della ASL attestante il rispetto dei requisiti igienico sanitari prescritti rispettivamente dal Regolamento 852/2004 per i prodotti di origine vegetale ed 853/2004 per i prodotti di origine animale.

Per la predisposizione di una prima lista le domande dovranno pervenire - sia all'indirizzo di posta elettronica certificata dgsan@postacert.sanita.it sia all'indirizzo di posta elettronica ordinaria export.alimenti@sanita.it - entro il 15 dicembre 2014; le domande che perverranno successivamente a tale data saranno comunicate alle Autorità di Taipei con cadenza mensile.

Si invitano gli Enti in indirizzo a voler informare di quanto sopra i Servizi SIAN e SIAOA delle Aziende Sanitarie Locali territoriali e gli operatori di settore per una diffusione del documento a tutti i soggetti interessati.

Si ringrazia per la collaborazione.

IL DIRETTORE GENERALE
(Dott. Giuseppe RUOCCO)



Referente
Rosalia Cannistraci - 0659942888
e-mail: r.cannistraci@sanita.it

Re
M

Ufficio di Rappresentanza di Taipei in Italia

Divisione Economica

Viale Liegi, 17 - 00198 Roma

Tel. (06)98262800/16/17 - Fax (06)98262803 - www.taipei.co.it

Ministero della Salute
DG Igiene e Sicurezza degli Alimenti e Nutrizione
V.le Ribotta 5 - 00144 Roma
Tel. 06-59946616
Fax.06-59943598

Ns. rif. L019 /14

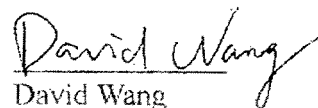
Roma, 14 novembre 2014

Egr. Direttore Ruocco,

Con la presente, trasmettiamo una comunicazione riguardante la revisione dei controlli doganali sulle importazioni di oli e grassi alimentari, da parte della competente autorità taiwanese (Taiwan Food and Drug Administration).

1. Le importazioni di oli e grassi alimentari in volume o containers di 150 kg o superiore dovranno essere accompagnate da un certificato sanitario, emesso dall'autorità competente del Paese esportatore, che ne indichi la destinazione per il consumo umano.
2. Oli e grassi alimentari dovranno essere trasportati su navi container e/o in serbatoi dotati di certificazione attestante lo standard igienico ed emessa da società di certificazione autorizzate.
3. L'Italia è fra i 61 Paesi che esportano oli e grassi alimentari a Taiwan e, allo scopo di razionalizzare i controlli doganali, la suddetta autorità taiwanese richiede di ricevere un elenco delle aziende italiane autorizzate alla produzione di oli e grassi alimentari.

In attesa di un Suo cortese riscontro, Le porgo distinti saluti.


David Wang
Direttore

ASL _____

Indirizzo _____

Recapiti: telefono _____ telefax _____ e-mail _____

**VERBALE DI SOPRALLUOGO
PER L'ACCERTAMENTO DELL'IDONEITA' STRUTTURALE ED IGIENICO SANITARIA DEGLI STABILIMENTI**

DATA DEL SOPRALLUOGO ____ / ____ / ____

ISPETTORE INCARICATO: DR. _____

DITTA			
INDIRIZZO STABILIMENTO			
COMUNE		PROVINCIA	
INDIRIZZO SEDE LEGALE			
COMUNE		PROVINCIA	
TELEFONO		TELEFAX	
LEGALE RAPPRESENTANTE			
TIPOLOGIA DELLO STABILIMENTO			
NUMERO DI RICONOSCIMENTO CE			
MOTIVAZIONE DELL'ISPEZIONE			

VERIFICA DELLA DOCUMENTAZIONE

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

	GMP (PROTOCOLLI)	Codice
1	Pulizia e disinfezione	
2	Controllo di potabilità delle acque	
3	Gestione dei rifiuti	
4	Gestione degli scarti di lavorazione	
5	Smaltimento delle acque reflue	
6	Controllo animali infestanti	
7	Formazione del personale	
8	Gestione abbigliamento da lavoro	
9	Controllo temperature	
10	Gestione del materiale recante il marchio di identificazione	
11	Controlli microbiologici	
12	Tracciabilità del prodotto e ritiro dal mercato	
13	Selezione e verifica dei fornitori	
14	Manutenzione	
15	Ricerca residui	
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 Riportare gli estremi dell'accordo/memorandum/ normativa _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____ _____	

Legenda GMP

- (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?
- (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?
- (3) Sono state individuate in un documento le modalità per lo smaltimento dei rifiuti non alimentari (carta, plastica, altri rifiuti urbani)?
- (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?
- (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?
- (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?
- (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?
- (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?
- (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?
- (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?
- (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?
- (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?
- (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?
- (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?
- (15) Sussistono programmi per la ricerca di residui di sostanze farmacologiche o illecite o di contaminanti?

	SSOP	codice
1	Lo stabilimento ha un programma SSOP scritto	
2	La procedura include sanificazioni preoperative	
3	La procedura include sanificazioni operative	
4	Le procedure preoperative includono (almeno) la pulizia delle superfici, di attrezzature ed utensili che vengono in diretto contatto con gli alimenti	
5	La procedura indica la frequenza delle operazioni	
6	La procedura identifica le persone responsabili per l'implementazione ed il mantenimento delle attività	
7	I registri/documenti relativi a queste procedure e ad ogni azione correttiva adottata sono mantenuti su base giornaliera	
8	La procedura è datata e firmata dalla persona che ha competenza generale sullo stabilimento	
	HACCP	
1	Lo stabilimento ha un diagramma di flusso che descrive le fasi del processo e il percorso del prodotto	
2	Lo stabilimento ha condotto un'analisi dei pericoli che include tutti i probabili pericoli per la sicurezza dell'alimento	
3	L'analisi include la destinazione d'uso del prodotto o l'uso previsto a livello di consumatore	
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	
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	
6	Il piano Haccp specifica limiti critici, procedure di monitoraggio, frequenza del monitoraggio effettuato in corrispondenza di ogni CCP	
7	Il piano descrive le azioni correttive adottate quando è stato superato un limite critico	
8	Il piano Haccp è stato validato sulla base di molteplici risultati del monitoraggio	
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	
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	
11	Il piano Haccp è datato e firmato da un responsabile ufficiale dello stabilimento	
12	Lo stabilimento effettua e documenta, laddove richiesto dalla normativa del Paese terzo, la revisione dei documenti pre-shipment (pre-spedizione)	

OSSERVAZIONI

L'ESITO DEL SOPRALLUOGO E'

FAVOREVOLE

FAVOREVOLE a condizione che la ditta provveda ad ottemperare alle prescrizioni

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

NON FAVOREVOLE

GIUDIZIO COMPLESSIVO

PROPOSTA

DATA,

L'ISPETTORE

FIRMA DEL RESPONSABILE DELLA DITTA

(PER PRESA VISIONE)

Ricerca E. coli *	<input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> no
Ricerca della Salmonella *	<input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> no
Ricerca della Listeria *	<input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> no
Ricerca della CBT *	<input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> no
Ricerca delle enterobatteriacee *	<input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> no
Altre ricerche (specificare) * _____ _____	<input type="checkbox"/> si <input type="checkbox"/> no
PIANO DI CAMPIONAMENTO	codice
1 Lo stabilimento ha una procedura scritta	
2 Il campionamento viene effettuato con la frequenza specificata nella procedura	
3 Il campionamento è effettuato con idonei metodi di prelievo	
4 I campioni vengono prelevati con criteri di casualità	
5 Sono effettuati campionamenti sulle superfici a contatto	
6 Sono effettuati campionamenti su prodotti	
7 Il laboratorio analizza i campioni utilizzando un metodo accreditato	
8 I risultati delle analisi sono conservati per almeno 12 mesi	

(* ove previsto nel piano di campionamento)

OSSERVAZIONI

CONTROLLO UFFICIALE	Codice			
<i>CLASSIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO IN BASE AL RISCHIO</i> A = ALTO M = MEDIO B = BASSO				
<i>CONTROLLO UFFICIALE IN BASE ALLA CLASSIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO</i> NUMERO DI CONTROLLI / SUPERVISIONI PREVISTI NELL'ANNO IN CORSO	CONTROLLI		SUPERVISIONI	
CONTROLLI EFFETTUATI NELL'ANNO IN CORSO	CONTROLLI		SUPERVISIONI	
NUMERO DI NON CONFORMITA' RISCONTRATE NELL'ANNO IN CORSO	RISOLTE		IN ATTESA DI AZIONE CORRETTIVA	
NUMERO CAMPIONAMENTI PER ANALISI DI LABORATORIO NELL'ANNO IN CORSO	NUMERO TOTALE	IN ATTESA DI ESITO	ESITO FAVOREVOLE	ESITO SFAVOREVOLE

